

1



## Подготовка поверхности к наклеиванию дизайнерских листов SIBU

- Поверхность должна быть неосыпающейся, сухой, гладкой, свободной от пыли, грязи, жира, воска силикона. Дизайнерские листы SIBU никогда не следует наклеивать на неровные поверхности, это приводит к видимым дефектам.
- При выпуклых или вогнутых поверхностях необходимо механически закрепить панели по краям (за исключением MULTISTYLE!)

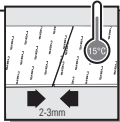
### Невпитывающие поверхности

- Чтобы добиться максимального схватывания, невпитывающие поверхности всегда необходимо протереть этиловым или изопропиловым спиртом.
- Самоклеящиеся листы сильной фиксации (SA) отлично пригодны для невпитывающих поверхностей, таких как облицованные плиты ЛДСП / ЛМДФ, стекло, металл, пластмасса и т.п. Самоклеящиеся (SA) дизайнерские листы не пригодны для наклеивания на потолок. По запросу можно получить альтернативные возможности обработки.

### Впитывающие поверхности

- Для наклеивания на впитывающие поверхности, такие, как например, необлицованные ДСП, плиты МДФ, выровненная кладка, гипсокартон, необходимо использовать клей, не содержащий растворителей, пригодный, как для оклеиваемой поверхности, так и для полистирола (основы). SIBU рекомендует: дисперсионный клей SIBUKLE.

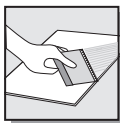
2



## Общие рекомендации по наклеиванию

- Листы, отгруженные в скрученном виде, необходимо не менее, чем на 24 часа разложить плоско, использование груза улучшает выравнивание.
- Идеальная температура обработки от + 10 °C до + 30 °C. Декоративные листы необходимо акклиматизировать, т.е. привести их температуру к температуре окружающей среды (позволяет избежать образования конденсата на наклеиваемой поверхности, и уменьшить расширение листов из-за сокращения перепада температур).
- Наша продукция расширяется при возрастании температуры на каждые 10 °C примерно на 0,7 мм на один погонный метр.
- **В связи с этим необходимо по периметру панели оставлять компенсационный шов размером 2 – 3 мм!**
- При высокой температуре окружающей среды, а также при сильно колеблющейся температуре, необходимо увеличить компенсационный шов, или использовать детали меньшего размера.
- При наклеивании самоклеящихся панелей (SA) снимайте защитную пленку с клеевого слоя шаг за шагом, не касаясь при этом клеевого слоя, и очень прочно прижимайте их к оклеиваемой поверхности. Избегайте появления пузырей (включения воздуха); используйте резиновый валик средней твердости шириной около 170 мм. Окончательное схватывание достигается через 24 часа при комнатной температуре.
- Рекомендуется использовать продукцию SIBU в течение 12 месяцев после получения товара (за исключением листов, обработанных для наклеивания посредством PVA).
- Не рекомендуется применять вблизи открытого огня, или сильных источников тепла.

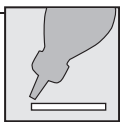
3



## Наклеивание с клеем SIBUKLE (дисперсионный клей без растворителей)

- Область применения: SIBUKLE отлично пригоден для наклеивания продукции SIBU на впитывающие, ровные поверхности, как дерево, фанера, ДСП, гипсокартон, или выровненная кладка. Поверхность должна быть впитывающая (необлицованные плиты МДФ, ДСП, т.п.).
- ВНИМАНИЕ: SIBUKLE непригоден для наклеивания на невпитывающие поверхности, как плитка, пластмасса, металл, стекло и т.п.
- **Необходимо оставлять компенсационный шов размером 2 – 3 мм по периметру панели!**
- Применение: одностороннее, только на подготовленную и очищенную поверхность. Посредством мелкого шпателя нанести на всю поверхность (в OVERVIEW указаны размеры зубцов для каждого вида продукции). Время испарения при температуре от 20 до 35 °C составляет около 20 – 40 минут. Для продукции PNL не ожидать испарения, а наклеивать сразу на влажный клей. При необходимости зафиксировать механически до полного отверждения клея.
- Чем выше температура окружающей среды, тем меньше время испарения.
- Совет: попробуйте поверхность пальцем, как только, после нанесения клея шпателем, при касании клей не остается на пальце, достигнута максимальная граница времени испарения!
- Избегайте появления пузырей (включения воздуха); используйте резиновый валик средней твердости шириной около 170 мм.
- Хранение: В оригинальной закрытой упаковке можно хранить до 12 месяцев с даты отгрузки.
- При применении дисперсионного клея без растворителей других производителей, иметь в виду их рекомендации по использованию.

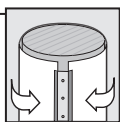
4



## Напрессовывание клеем ПВА

- Дизайнерские панели без клеевого слоя (NA) из нашей программы DECO-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE, STRUCTURE-LINE и ACRYLIC-LINE, за небольшим исключением, можно наклеивать обычными белыми клеями.
- Детали, полученные в результате этой обработки, можно облицовывать обычными мебельными кромками из синтетических материалов, алюминия или дерева! Напрессовывание ПВА предотвращает обычное расширение наших дизайнерских панелей под воздействием тепла!
- Чтобы сделать дизайнерские листы пригодными к наклеиванию ПВА, необходимо подготовить их оборотную сторону, в зависимости от толщины материала, путем специальной обработки, или шлифованием шкуркой с зерном 80 (т.е. сделать поверхность шероховатой).
- При напрессовывании рельефных дизайнерских листов (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE и ACRYLIC-LINE) между пластиной пресса и декоративной стороной листа необходимо проложить коврик из пористой резины средней твердости толщиной около 5 мм. Это обеспечивает равномерное распределение давления и позволяет избежать нежелательное повреждение дизайна. Гладкие дизайнерские панели лучше напрессовывать без резинового коврика. Применение резинового коврика в этом случае может привести к тому, что поверхность будет выглядеть «неслойной». Чтобы получить более гладкую поверхность, запросите у нас декоративные листы толщиной 2 мм.
- Если в результате хранения или перевозки защитная пленка на поверхности дизайнерского листа больше не является ровной и без складок, ее нужно удалить перед выполнением напрессовывания. Сила давления должна составлять 2 кг/см<sup>2</sup> (0,2 N/мм<sup>2</sup>), температура - около 45 °C, время прессования - около 15 минут. Напрессовывание компенсирующего слоя с оборотной стороны, и дизайнерской панели – с лицевой стороны, осуществляется за один рабочий проход.
- При напрессовывании на необлицованную ДСП толщиной 16 мм наилучшие результаты были получены с компенсационным слоем из полистирола толщиной 1,0 мм. Для продукции из серии SL LINEA в качестве компенсационного слоя необходимо использовать полистирол толщиной 1,5 мм.
- После напрессовывания полученные детали следует оставить остывать в стопе примерно на 16 часов. Чтобы верхняя деталь также могла остаться ровной, следует накрыть ее листом ДСП толщиной 19 мм.
- Листы с предварительной обработкой для напрессовывания ПВА должны быть использованы в течение, указанного времени (см. PVA-NEWS Update).

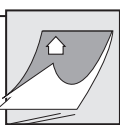
5



## Окутывание колонн листами без клея (NA)

- При окутывании колонн листами SIBU необходимо иметь в виду допустимый радиус для каждого артикула (см. технические таблицы в каталоге OVERVIEW или на сайте [www.sibu.at](http://www.sibu.at)).
- В качестве помощи при установке мы рекомендуем использование двухсторонней клеящей ленты для фиксации листа с обоих концов.
- И при окутывании колонн необходимо оставлять компенсационный шов около 2–3 мм.
- В качестве завершения обязательно применить механическое закрепление, например, переходный профиль для напольных покрытий.
- При окутывании колонн листами MULTISTYLE в случае впитывающих поверхностей мы дополнительно рекомендуем применение SIBUKLE.

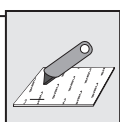
6



## Защита поверхности

- Поверхность нашей продукции предохраняется от повреждений защитной пленкой. Эту защитную пленку следует снимать после завершения работ.
- После снятия защитной пленки нельзя наклеивать на декоративную поверхность клеевые ленты, такие как скотч, ленту TIXO и т.д.

7



## РАСКРОЙ

- Панели SIBU DECO-LINE толщиной до 2 мм легко раскраиваются посредством обойного ножа. Просто надрезать поверхность и надломить по срезу. Для всех остальных типов продукции, а также для листов DECO-LINE толщиной до 3 мм, нужно соответственно увеличить усилие реза. При раскрое самоклеящихся (SA) панелей, а также панелей PUNCH-LINE 3D, после надлома необходимо разрезать защитную пленку клеевого слоя на оборотной стороне панели. Пожалуйста, всегда используйте хорошо режущие ножи

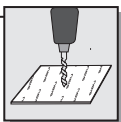
8



### Высечка

- Для дизайнерских панелей толщиной от 1,0 до 1,5 мм лучше всего пригодна высечка стальной лентой.

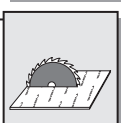
9



### Сверление

- Все дизайнерские панели SIBU можно сверлить с лицевой стороны.

10



### Пиление

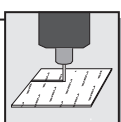
#### SIBU примерные данные

При толщине листа до 1 мм: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ

- Толще, чем 1 мм: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TZ (Число оборотов: 6000 об./мин., скорость подачи до 25 м/мин.)  
Для панелей из серии LEATHER-LINE и FABRIC-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30 Z80 / 10,01 FZ WZ (Число оборотов: 6000 об./мин., скорость подачи до 10 м/мин.)
- Лучший результат при распиле панелей из серии LEATHER-LINE и FABRIC-LINE: достигается при использовании листов МДФ толщиной 4 мм сверху и снизу, при меньшей скорости подачи и большем числе оборотов.

\*HW – твердосплавные, WZ/FA чередование зубцов, FA – плоские зубцы, TR – трапециевидные зубцы

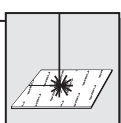
11



### Фрезерование

- При толщине листа до 2 мм: фреза диаметром 3 мм, число оборотов от 12000 до 24000, скорость подачи до 12 м/мин. Декоративная сторона сверху;
- Фреза, закрученная влево, рез справа.
- Декоративная сторона снизу: фреза закрученная вправо, рез справа. Для материалов толщиной более 2 мм следует уменьшить скорость подачи и использовать фрезу большего диаметра (6 мм).

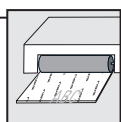
12



### Лазерная резка

- Дизайнерские листы SIBU можно обрабатывать обычным лазером. Скорость реза зависит от мощности лазера.
- Информацию о возможности применения данного метода обработки для выбранной продукции Вы найдете в технической таблице OVERVIEW или на сайте [www.sibu.at](http://www.sibu.at).

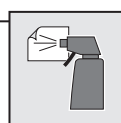
13



### Печать

- Выяснить, рекомендуется ли конкретный продукт SIBU для запечатывания можно в технической таблице OVERVIEW или на сайте [www.sibu.at](http://www.sibu.at). В связи с тем, что существует множество различных систем печати и красок, клиенту необходимо провести испытания. Результат зависит от выбранного мотива печати. С удовольствием предоставим образцы для тестирования.

14



### Очистка и уход

- DECO-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE, PUNCH-LINE, PUNCH-LINE 3D: в случае легких загрязнений, протереть мягкой тряпочкой (эта ткань должна быть свободна от пыли и грязи).
- При сильном загрязнении очистку производить посредством обычных средств для чистки пластмассы или мытья окон (чистящее средство наносить не на продукцию, а на тряпочку).
- Не использовать никаких чистящих средств, содержащих абразивные вещества, растворители, или чистый спирт!
- LEATHER-LINE: поверхности из кожзаменителя очищать при помощи обычного жидкого мыла, а затем удалить остатки мыла влажной тряпочкой.
- FABRIC-LINE: загрязнения жиром, маслом, красителями (чернилами), должны быть немедленно удалены. В случае незначительных загрязнений пропылесосить поверхность; в случае сильных загрязнений промакнуть пятно впитывающей тканью, затем протереть мягким мыльным раствором.

15



### Утилизация

- Поскольку не у каждого есть специальный контейнер для утилизации пластика, для нас уже на стадии разработки наших дизайнов важен выбор только высококачественных материалов – материалов, которые можно, не задумываясь, выбрасывать с домашним мусором.
- Для всех дизайнерских панелей SIBU имеются актуальные сертификаты LGA. Мы с удовольствием предоставим их Вам.

16

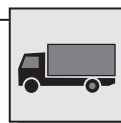


### Рекомендации по хранению

**Дизайнерские панели SIBU обязательно должны храниться внутри помещений, никакого хранения снаружи помещений! Нужно учитывать следующее:**

- Дизайнерские панели хранить в плоском виде, скрученные листы распаковать и плоско разложить, дополнительный плоский груз улучшает ровность поверхности. Пожалуйста, используйте картонную подложку и равномерно прижимайте панели по всей поверхности, чтобы избежать повреждений.
- Верхнюю панель в столе класть декоративной стороной вниз
- При хранении необходимо защищать продукцию SIBU от УФ-излучения.
- Нельзя подвергать продукцию SIBU воздействию воды и влаги.
- Защищать продукцию от грязи, пыли, механических повреждений
- Не рекомендуется непрерывное хранение наших материалов в течение более, чем три месяца при температуре ниже 0°C или выше +30°C, поскольку это может негативно сказаться на их качестве.
- Клей SIBUKLE нельзя долго хранить при температуре ниже + 5 °C, при перевозке он обязательно должен быть защищен от мороза.

17

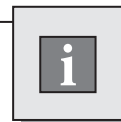


### Рекомендации по перевозке

При перевозке продукции SIBU принципиально необходимо следить за тем, чтобы товар был защищен от грязи, УФ-лучей, воды и механических повреждений.

- Используйте прочные поддоны с картонной подложкой, размер поддона должен быть больше размера листов SIBU.
- Верхнюю панель в столе укладывать лицевой стороной вниз. Эту верхнюю панель нужно дополнительно защитить картоном или плитой, например, ДСП или плитой ХДФ. Дизайнерские панели должны быть защищены от смещения.
- Края и углы также должны быть защищены (пленка, защитные приспособления, ...)
- Нужно избегать температуры ниже – 35 °C или выше + 50 °.
- Рельефные панели перевозить без смещения рельефа.
- Перевозка панелей SIBU в скрученном виде в принципе возможна. Информацию о возможности применения данного метода обработки для выбранной продукции Вы найдете в технической таблице OVERVIEW или на сайте [www.sibu.at](http://www.sibu.at).

18



### Дальнейшие рекомендации по работе с нашей продукцией Вы сможете найти в фильмах по работе с SIBU DESIGN на сайте [www.sibu.at](http://www.sibu.at).

Эту информацию подобрали тщательно и очень добросовестно. Данные основаны на практическом опыте, результатах испытаний, собственных экспериментах, и нашем сегодняшнем уровне знаний. По запросу мы можем предоставить подробные рекомендации по отдельным пунктам. За опечатки, ошибки в нормах и заблуждения не несет ответственность!