

1



- Der Untergrund muss frei von losen Teilen, trocken, glatt, staub-, schmutz-, fett-, wachs- und Untergründe immer mit Alkohol (Ethanol, Isopropylalkohol) säubern.
- Selbstklebende (SA) Platten sind sowohl für saugende als auch nicht saugende Untergründe geeignet, **wobei nicht saugende Untergründe empfohlen werden.**
- Für MultiStyle (MS) empfehlen wir bei stark saugende Untergründe wie z. B. Mauerwerk bzw.

Untergrundvorbereitung für die Verklebung von SIBU Designplatten

- Bei nicht klebenden STRUCTURE-LINE (SL) und DECO-LINE(DM) Platten empfehlen wir bei porösen bzw. stark saugenden Untergründen wie z. B. Mauerwerk bzw. Gipskartonplatten und Roh-Spanplatte ebenfalls unseren Dispersionskleber SIBUKLE D22HV als geeigneten Klebstoff.
- Oberflächenspannung bei nicht saugendem Untergrund soll mindestens 38 dyn betragen! (Industrie-Info!) Bei konvexem und konkavem Untergrund zwingend mechanische Befestigung im Randbereich erforderlich, ausgenommen MultiStyle!

2



Verklebungshinweise allgemein

- Ideale Verarbeitungstemperatur + 10 °C bis + 30 °C. Die Dekorplatten müssen akklimatisiert, das heißt vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur gebracht werden ^{2-3mm} (Vermeidung von Kondensbildung auf der Klebefläche).
- Unsere Produkte dehnen sich bei Temperaturzunahme von 10 °C ca. 0,7 mm gemessen auf 1 m Länge aus.
- **Generell ist am Plattenrand eine ca. 2 – 3 mm große Dehnfuge einzuhalten!**
- Bei hoher Umgebungstemperatur sowie stark wechselnden Temperaturen soll die Dehnfuge vergrößert oder das Plattenformat kleiner gewählt werden.



- Blasenbildungen (Lufteinschlüsse) unbedingt vermeiden; mittelharten Handgummiroller mit ca. 170 mm Breite verwenden.
- Bei selbstklebenden Designplatten (SA) Klebstoffabdeckung Zug um Zug abziehen, dabei die Klebefläche nicht berühren und möglichst fest auf den Untergrund pressen. Die endgültige Haftkraft wird nach 24 Stunden bei Raumtemperatur erreicht.
- **Gerollt angelieferte Designplatten sollten mind. 24 Stunden flach aufgelegt werden, Beschweren verbessert die Planlage.**
- Die Verarbeitung von SIBU DESIGN Produkten sollte wenn möglich innerhalb von 18 Monaten durchgeführt werden (ausgenommen PUR/PVA vorbehandelte Produkte).



3



Verarbeitung mit KLE D22HV (lösungsmittelfreier Dispersionskleber)

- Anwendungsbereich: KLE D 22 HV eignet sich hervorragend für die Verklebung von Royal-Produkten auf saugenden, ebenen Untergründen wie Holz, Sperrholz, Spanplatten, Gipskarton oder geglättetem Mauerwerk.
- ACHTUNG: KLE D 22 HV ist ungeeignet für nicht saugende Untergründe wie Fliesen, Kunststoffbeläge, Metalle, Glas, etc.
- Verarbeitung: Einseitig, nur auf den verlegfertigen und gereinigten Untergrund mittels feiner Spachtel vollflächig auftragen (Spachtelverzahnung für jedes Produkt im OVERVIEW 2 angegeben). Die Abluftzeit beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 20 – 35 °C, 20 – 50 Minuten.
- Je höher die Umgebungstemperatur, desto kürzer ist die Abluftzeit.
- Hinweis Fingerprobe: Sobald der Kleber nach dem Spachtelauftrag nicht mehr am Finger kleben bleibt, ist die maximale Abluftzeit erreicht!
- Lagerung: Im original verschlossenen Gebinde bis zu 12 Monate ab Lieferdatum haltbar. Ware stets über dem Gefrierpunkt halten.

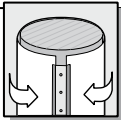
PVA/PUR-Verklebung

- Nicht klebende Designplatten (NA) aus unserem DECO-LINE, LEATHER-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE Programm sind (bis auf wenige Ausnahmen) mit handelsüblichen Weißleimen verklebbar. Glas-Produkte sind PUR-verklebbar.
- Durch diese Verarbeitungsvariante können handelsübliche Kanten aus Kunststoff, Aluminium oder Holz montiert werden! Die PVA-Verleimung verhindert die übliche Ausdehnung unserer Designplatten durch Wärmeeinwirkung!

- Damit sich Designplatten zur PVA-Verklebung eignen, müssen sie je nach Materialstärke an der Rückseite entweder durch einen zusätzlichen Produktionsvorgang vorbehandelt oder angeschliffen (Körnung 80), sprich aufgeraut, werden.
- Beim Verpressen von strukturierten Designplatten (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE und ACRYLIC-LINE) ist eine mittelharte Moosgummimatte mit ca. 5 mm Stärke zwischen Pressplatte und der Platten-Dekorseite einzulegen. Damit erzielt man eine gleichmäßige Druckverteilung und vermeidet gleichzeitig ungewollte Beschädigungen des Designs. 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
- 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. Die Verleimung von Gegenzug und Designplatte erfolgt in einem Arbeitsgang. Als Gegenzug eignen sich handelsübliche HPL-Platten.
- Bei der Verpressung auf einer Rohspanplatte mit 16 mm Stärke erzielt wir mit einer 1,0 mm Polystyrol Gegenzugplatte die besten Ergebnisse.
- 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 ca. 19 mm Spanplatte abzudecken.
- PUR/PVA vorbehandelte Produkte sollten innerhalb des vorgegebenen Verarbeitungszeitraums (zwischen 3 und 6 Monaten) verarbeitet werden.

Säulenverkleidungen mit nicht klebenden (NA) Produkten

- Bei Säulenverkleidungen mit Royal-Produkten muss auf den Biegeradius des jeweiligen Produktes geachtet werden (Produkteigenschaften OVERVIEW 2 Katalog).
- Als Montagehilfe empfehlen wir ein doppelseitiges Klebeband zum Fixieren der beiden Enden.
- Auch bei Säulenverkleidungen ist eine Dehnfuge von 2-3 mm einzuhalten.
- Als Abschluss ist zwingend eine mechanische Befestigung wie zum Beispiel ein Bodenübergangsprofil zu verwenden.



- Bei Säulenverkleidungen mit MultiStyle Produkten empfehlen wir zusätzlich bei saugenden Untergründen den Einsatz von KLE D22HV.

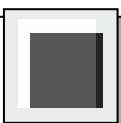
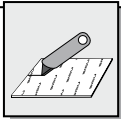
Oberflächenschutz

- Unsere Oberflächen sind durch eine Schutzfolie gegen Beschädigungen geschützt, dieser Schutzfilm soll erst nach der Verarbeitung abgezogen werden.
- Nach dem Entfernen der Schutzfolie keine Klebebänder wie Tixo, Scotch o.ä. auf die ungeschützte Dekoroberfläche kleben!



Schneiden

- Royal leicht DECO-LINE-Platten unter 2 mm Materialstärke sind mit einem Tapetenmesser einfach an der Oberfläche (Dekorseite) anritzen und über die Kante brechen. Für alle restlichen Produktgruppen sowie DECO-LINE-Platten bis 3 mm Stärke muss der Schneiddruck erhöht werden. Bei selbstklebenden Produkten (SA) sowie bei PUNCH-LINE 3D Produkten muss nach dem Bruch über die Kante an der Rückseite der Kleber bzw. die Folie durchtrennt werden. Verwenden Sie bitte immer gut schneidende Messer. Für den maschinellen Zuschnitt empfehlen wir die Verwendung von Papier- bzw. Furnierschneidemaschinen.



Stanzen

- Für 1 bis 1,5 mm starke Designplatten ist ein Bandstahlschnitt am besten geeignet.

Bohren

- Alle SIBU-Designplatten können von der Dekorseite aus gebohrt werden.

Sägen

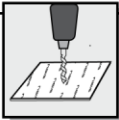
- Bis WZ 1 mm Materialstärke: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08
- Stärker als 1 mm: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ -
HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TZ (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 25 m/min).

- Bei 6000 U/min, LEATHER-LINE: HW bis zu 255x2,8 / 10 m/min. Z80 / 10,01 FZ WZ (Drehzahl)
- Das beste Ergebnis bei LEATHER-LINE wird mit MDF-Zulage (4 mm) unter erzielt.

Fräsen

- Bis zu 2 mm Materialstärke: Fräser 3 mm Durchmesser, Drehzahl 12000 bis 24000, Vorschub bis zu 20 m/min. Dekorseite oben: 1-schneidiger Fräser links gedrallt.
- Dekorseite unten: 2-schneidiger Fräser rechts gedrallt. Bei Materialien über 2 mm sollte weniger Vorschub und ein Fräser mit größerem Durchmesser (6 mm) verwendet werden.

Laserzuschnitt

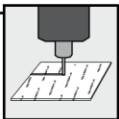


- Lasern sich Alle Royal-Designplatten können mit handelsüblichen bearbeitet werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach der Wattstärke des Lasers.



Bedrucken

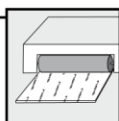
- Für glatte Oberflächen mittels Sieb- und Digitaldruck, für strukturierte Oberflächen mittels Digitaldruck möglich. Bei MultiStyle Digitaldruck möglich (Produkteignung siehe OVERVIEW 2 Katalog). Das Druckergebnis ist vom jeweiligen Druckmotiv abhängig. Originalmuster für Versuche werden gerne zur Verfügung gestellt.



Verarbeitung Profile



- Die Profile müssen akklimatisiert werden, das heißt vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur gebracht werden.

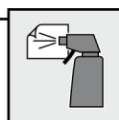


- Der Zuschnitt muss immer von der Oberfläche ausgehend erfolgen, für Gehrungsschnitt und winkelgenaue Kantenqualität die Profile unbedingt sägen.
- Die Positionierung der Profile muss so gewählt werden, dass die Materialausdehnung der abgedeckten Plattenware hinter der Profilnase stattfinden kann (2-3 mm). Das genaue Positionieren der Profile am Untergrund ist erforderlich, da bereits verklebte Profile nicht erneut verklebt werden können.

Reinigung/Pflege



- DECO-LINE, weiches Reinigungstuch (dieses muss staub- und schmutzfrei sein).
- Bei starker Verschmutzung mittels handelsüblichem Kunststoff- bzw. Fensterreiniger (Reiniger nicht auf das Material, sondern sparsam auf das Reinigungstuch sprühen).



- Keine Scheuermittel, lösemittelhaltigen Reiniger oder reinen Alkohol verwenden!
- LEATHER-LINE: Lederoberflächen mittels handelsüblicher Flüssigseife reinigen und anschließend mit feuchtem Tuch die Seife entfernen.



- Kunstfelloberflächen: Kunstfelloberfläche (LL Savanna, LL Marabu, LL Reggae, LL Eleganza) bei geringer Verschmutzung absaugen, bei starker Verschmutzung feucht abwischen.
- Wir empfehlen bedruckte Oberflächen nur mit leichtem Seifenwasser zu reinigen - keine scheuernden Mittel, Glasreiniger oder dgl. verwenden. Mit klarem Wasser nachspülen. Die Reinigung/Pflege kann je nach Druckfarbenhersteller variieren.



- POLITUR-KIT für ACRYLIC-LINE und Sibuglas Oberflächen: mit dem Politur Kit können Sie entstandene Verbrauchs- oder Kratzspuren der Acyloberflächen immer wieder wegpolieren. Gleichzeitig wird die Oberfläche durch das Polieren geschützt. Das Kit enthält Polierpaste, Schwamm und Poliertuch.

Entsorgung

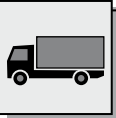


- Da nicht jedermann über einen eigenen Kunststoffentsorgungscontainer verfügt, ist es uns bereits bei der Neuentwicklung unserer Designs wichtig, nur hochwertige Materialien auszuwählen: Materialien, die auch unbedenklich mit dem Hausmüll entsorgt werden dürfen.
- Für sämtliche Royal-Designplatten liegen uns aktuelle LGA Zertifikate vor. Gerne stellen wir diese zur Verfügung.

Lagervorschriften

- Royal-Designplatten müssen immer in einem Innenlageraufbewahrt werden, keine Lagerung im Freien! Folgendes ist zu berücksichtigen:
- Designplatten verbessern die Kartonunterlage
 • Die oberste Platte im Stapel mit Dekorseiten nach unten lagern.
 • Royal-Produkte vor UV-Einstrahlung geschützt lagern.
 • Royal-Produkte dürfen keiner Nässe oder Feuchtigkeit ausgesetzt werden.
 • Material vor Schmutz, Staub und mechanischen Beschädigungen schützen.
 - Eine durchgängige Lagerung unserer Materialien über einen Zeitraum von mehr als einem Monat unter 0 °C bzw. über +30 °C kann die Qualität beeinträchtigen und ist deshalb nicht zu empfehlen.
 - KLE D 22 HV darf auf Dauer nicht unter + 5 °C gelagert werden und muss beim Transport frostgeschützt verpackt werden.

18



Transportvorschriften

- Generell ist beim Transport von Royal-Produkten darauf zu achten, dass diese vor Schmutz, UV-Einstrahlung, Nässe und mechanischen Beschädigungen geschützt werden.
- Stabile, plane Paletten mit Kartonunterlage verwenden, die Palette sollte einen Überstand zu den Platten haben.
 - Die oberste Designplatte mit der Dekorseiten nach unten auf die Palette legen. Diese oberste Designplatte soll zusätzlich durch einen Karton und eine Platte (z. B. Spanplatte, HDF, ...) geschützt werden. Die Kanten und Seiten müssen ebenfalls geschützt werden (Kantenschutz, PE Folie, ...).
 - Temperaturen unter – 35 °C oder über + 50 °C sollen nicht unterschritten werden.
 - Strukturplatten nicht strukturversetzt auf Palette transportieren.
 - Der Transport von SIBU-Platten in gerolltem Zustand ist grundsätzlich möglich. Ausgenommen sind LL ROMBO 12, LL ROMBO 40, LL ROMBO 85, LL QUADRO, CR CRISTAL ROMBO 85, CR CRISTAL STELLA sowie CR CRISTAL COLLIER.

Weitere Informationen zur Verarbeitung unserer Produkte finden Sie in den SIBU DESIGN

Verarbeitungsfilmen auf www.sibu.at.

Dieses Informationstool wurde nach bestem Wissen und mit besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen, Prüfergebnissen sowie auf eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Auf Wunsch können detaillierte Informationsblätter zu den einzelnen Punkten angefordert werden. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden!