

SIBU DESIGN - INDICAZIONI PER LA LAVORAZIONE

Valide per tutti i gruppi di prodotti, eccetto i pannelli SIBUGLAS (SG), OPACO-LINE (OL) e ANTIGRAV.
I prodotti SIBU DESIGN sono adatti esclusivamente per applicazioni interne.



1 PREPARAZIONE DEI SUPPORTI DI POSA PER L'INCOLLAGGIO DEI PANNELLI SIBU DESIGN

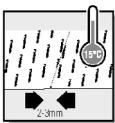
- Il supporto deve essere, asciutto, liscio, privo di polvere, sporco, grasso, cera e silicone. Non applicare i fogli di SIBU DESIGN su un supporto non planare, poiché ciò potrebbe causare una resa finale non di buona qualità.
- Nel caso di supporto convesso e concavo è assolutamente necessario un fissaggio meccanico alle estremità (eccetto il MULTISTYLE)!

Supporto non poroso

- Per ottenere la massima adesione pulire sempre i supporti con alcool bianco.
- I pannelli SIBU DESIGN adesivi (SA) sono più adatti a supporti non porosi, come per es. pannelli nobilitati, vetro, metallo, plastica, ecc. I pannelli SIBU DESIGN adesivi (SA) non sono adatti per applicazioni a soffitto. Eventualmente sono disponibili su richiesta opzioni alternative di lavorazione.

Supporto poroso

- Per supporti porosi, come per es. pannelli in MDF o multistrati, cartongesso, muratura levigata, deve essere usata una colla priva di solvente adatta sia per il supporto che per il polistirene (materiale di supporto dei pannelli SIBU DESIGN). SIBU raccomanda: SIBUKLE.



2 INDICAZIONI GENERALI PER L'INCOLLAGGIO

- I pannelli SIBU DESIGN forniti arrotolati nel cartone devono essere stesi per almeno 24 ore, mettendo un peso uniforme su tutta la superficie per migliorare la planarità.

• Temperatura di lavorazione ideale da + 10°C a + 30°C. I pannelli SIBU DESIGN devono essere acclimatati, cioè devono essere portati a temperatura ambiente prima della lavorazione (evitare la formazione di condensa sulla superficie di incollaggio così come la dilatazione dei pannelli causata dalle differenze di temperatura).

• Un aumento di temperatura di 10°C fa dilatare i nostri pannelli di 0,7 mm. circa su un metro di lunghezza.

• **Come regola è bene mantenere una striscia libera di circa 2-3 mm. tra i pannelli come giunto di dilatazione.**

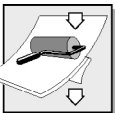
• Nel caso di temperature ambiente molto alte o molto variabili, il giunto di dilatazione deve essere aumentato oppure deve essere scelto un formato di pannello più piccolo.

• Per applicare i pannelli SIBU DESIGN adesivi (SA) togliere gradualmente la pellicola protettiva dalla parte adesiva senza toccare la superficie adesiva stessa e premere omogeneamente e con forza sul supporto utilizzando un rullo di gomma a mano semiduro di circa 170 mm. di larghezza.

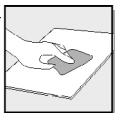
• Evitare assolutamente la formazione di bolle d'aria; la massima tenuta del collante si ottiene a temperatura ambiente dopo 24 ore dall'applicazione.

• La lavorazione di prodotti SIBU DESIGN dovrebbe essere eseguita possibilmente entro 12 mesi dal ricevimento. (eccetto prodotti pretrattati con Effetto Corona PVA).

• Durante l'applicazione si sconsiglia di avere nelle vicinanze fiamme libere o forti sorgenti di calore.



3 INCOLLAGGIO CON COLLA SIMP SEAL 630 SPRAY



• SiMP Seal 630 Spray è un adesivo monocomponente ideale per l'incollaggio su supporti porosi (mdf, truciolare ecc.).

Può essere applicato a spatola, a rullo o pistola pneumatica.

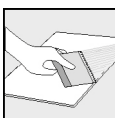
• Rimuovere la graffetta per estrarre il prodotto.

• Le superfici devono essere pulite e sgrassate. Nel caso di materiali antiaderenti si consiglia di carteggiare la superficie. L'incollaggio avviene per contatto.

• Stendere il prodotto su una sola superficie. Una volta creato il pannello mettere in pressa.

• Pannello finito lavorabile.

4 INCOLLAGGIO CON COLLA SIBUKLE (COLLA A DISPERSIONE PRIVA DI SOLVENTE)



• Campo di applicazione: SIBUKLE è perfetto per l'incollaggio di prodotti SIBU DESIGN su supporti assorbenti come legno, truciolare, multistrati di legno e muratura di cartongesso o levigata,

• **ATTENZIONE:** SIBUKLE non è idoneo per l'incollaggio su supporti non assorbenti come piastrelle, rivestimenti plastici, metallo, vetro, ecc.

• **Come regola è bene mantenere una striscia libera di circa 2-3 mm. tra i pannelli come giunto di dilatazione**

• Lavorazione: applicare soltanto su supporto pulito e pronto all'uso mediante una spatola sottile (per la dentatura della spatola si veda quella indicata per i diversi prodotti nel catalogo OVERVIEW). Il tempo di essiccazione è di 20-40 min. con una temp. ambiente di 20-35°C.

Per prodotti PNL non considerate nessun tempo di essiccazione, in quanto devono essere incollati con la colla ancora umida. In caso di bisogno fissare meccanicamente fino a quando la colla non si è indurita.

• Più è alta la temperatura ambiente tanto più breve è il tempo di essiccazione.

• Prova del dito: dopo l'applicazione con la spatola, non appena la colla non si attacca più al dito vuol dire che si è raggiunto il tempo ottimale di essiccazione.

• Evitare assolutamente la formazione di bolle d'aria utilizzando rulli di gomma di circa 170 mm. di larghezza.

• Stoccaggio: nei contenitori originali chiusi, l'adesivo può essere stoccato per più di 12 mesi dalla data di consegna.

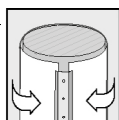
• Tenere il prodotto sempre sopra il punto di congelamento.

• Se vengono impiegati altri collanti a dispersione privi di solventi si seguano le rispettive istruzioni di lavorazione.



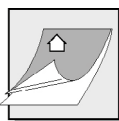
5 INCOLLAGGIO CON COLLA PVA

- I pannelli non adesivi (NA) dal nostro programma DECO-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE sono (salvo poche eccezioni) applicabili con colle normali PVA.
- Questo tipo di applicazione consente l'uso di bordi in plastica, alluminio o legno. L'incollaggio PVA impedisce la dilatazione dei pannelli SIBU DESIGN dato dal calore.
- Affinché i pannelli SIBU DESIGN siano pronti all'incollaggio con la colla PVA, essi devono essere pretrattati sul lato posteriore o mediante un processo di produzione supplementare SIBU (Effetto Corona PVA) oppure passandoli con una levigatrice orbitale con carta vetrata (grana 80).
- Nella pressatura di pannelli SIBU DESIGN strutturati (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE, e ACRYLIC-LINE) si deve inserire un tappeto di gomma medio/dura con sp. 5 mm. circa tra la pressa e il lato decorato del pannello. In questo modo si ottiene una distribuzione regolare della pressione e si evitano anche involontari danneggiamenti delle texture. Con pannelli SIBU DESIGN lisci è meglio fare pressione senza tappetino in gomma in quanto potrebbe rendere la superficie irregolare. Al fine di ottenere una superficie più regolare potete fare richiesta dei pannelli in sp. 2 mm.
- Se il pannello SIBU DESIGN, a causa delle condizioni di trasporto o di stoccaggio, mostra una pellicola protettiva con pieghe o parzialmente staccata, allora questa deve essere tolta prima del processo di pressatura. La pressione 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 pannello di controbilanciatura PS e del pannello SIBU DESIGN deve avvenire in un unico processo.
- Con la pressatura su un pannello di truciolare sp. 16 mm. i migliori risultati li abbiamo ottenuti con un controplaccaggio con un pannello in polistirene sp. 1 mm. I prodotti SL LINEA richiedono un pannello di controplaccaggio PS in sp. 1,5 mm.
- Dopo la pressatura lasciare raffreddare impilati i pannelli durante la notte (circa 16 ore). Affinché anche il pannello superiore possa rimanere planare la catasta deve essere coperta con un pannello di truciolare in sp. 19 mm. circa.
- I pannelli pretrattati con l'Effetto Corona PVA dovrebbero essere lavorati entro il periodo indicato (vedi PVA-News Update su www.sibu.at).



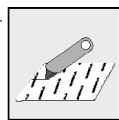
6 RIVESTIMENTI DI COLONNE CON LASTRE SIBU NON ADESIVE (NA)

- Nei rivestimenti delle colonne con prodotti SIBU DESIGN bisogna prestare attenzione al raggio di curvatura del rispettivo prodotto SIBU DESIGN (vedi tabella tecnica nel catalogo Overview o su www.sibu.at).
- Per facilitare il montaggio raccomandiamo di utilizzare sul supporto un nastro biadesivo per il fissaggio delle due estremità.
- Anche nei rivestimenti di colonne bisogna mantenere un giunto di dilatazione di 2-3 mm.
- E' essenziale un fissaggio meccanico come per esempio l'utilizzo di un profilo.
- Nei rivestimenti con prodotti MULTISTYLE di colonne con superfici porose raccomandiamo l'impiego aggiuntivo di SIBUKLE.



7 PROTEZIONE SUPERFICIALE

- Una pellicola protegge le nostre superfici. Questa pellicola protettiva deve essere tolta soltanto finite tutte le lavorazioni.
- Dopo aver tolto la pellicola protettiva, non utilizzare nastri adesivi sulla superficie decorata non protetta.



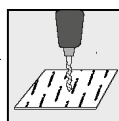
8 TAGLIO

Pannelli 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 lungo l'intaglio. Per i restanti prodotti SIBU DESIGN e dei pannelli DECO-LINE fino a 3 mm di spessore la pressione di taglio deve essere proporzionalmente aumentata. Dopo aver tagliato i prodotti SIBU DESIGN adesivi (SA) o PUNCH-LINE 3D (SA + NA), si deve incidere separatamente sul lato posteriore la protezione dell'adesivo o la pellicola. Utilizzare sempre lame molto taglienti. Per il taglio meccanico raccomandiamo l'uso di macchine per tagliare carta o impiallacciature.



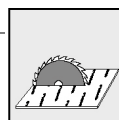
9 FUSTELLATURA

- Per i pannelli SIBU DESIGN da 1 a 1,5 mm di spessore è raccomandata una banda di taglio in acciaio.



10 PERFORAZIONE

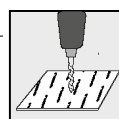
- Tutti i pannelli SIBU DESIGN possono essere perforati dalla parte decorata.



11 TAGLIO CON SEGA

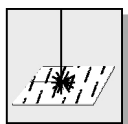
Valori di riferimento SIBU:

- Fino a 1 mm di spessore: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ
- Oltre 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 e FABRIC-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 tagliare i LEATHER-LINE e FABRIC-LINE si ottiene aggiungendo due pannelli di MDF in sp. 4 mm. sopra e sotto, con un avanzamento ridotto e più elevato numero di giri.
- *HW (materiale in metallo duro / Widia) - WZ/FA (dente alternato/bordo smussato), FZ (dente piatto), TR (dente trapezoidale).



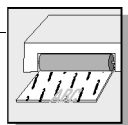
12 FRESATURA

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



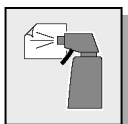
13 TAGLIO AL LASER

- I pannelli SIBU DESIGN possono essere lavorati con laser standard. 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.



14 STAMPA

- Per vedere se un prodotto SIBU DESIGN è raccomandato per la stampa oppure no potete controllare nelle tabelle tecniche nel catalogo Overview o su www.sibu.at. Visti i numerosi e differenti sistemi di stampa e di inchiostri, il Cliente deve eseguire una prova di stampa. Il risultato del test dipenderà quindi dal rispettivo motivo di stampa. Saremo lieti di mettere a disposizione campioni per i test che vorrete eseguire.



15 PULIZIA/CURA

- DECO-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE, PUNCH-LINE/3D: Nel caso di leggero sporco usate un panno morbido per la pulizia (Att. questo deve essere privo di polvere e di sporco).
 - Nel caso di sporco elevato impiegate un detergente per la plastica o per i vetri (non spruzzare il detergente direttamente sul materiale ma sul panno per la pulizia che deve essere privo di polvere e di sporco).
 - Non usare agenti abrasivi, detergenti contenenti solventi o alcool puro.
 - LEATHER-LINE: pulire le superfici in ecopelle con un comune sapone liquido e infine eliminare i residui di sapone con un panno umido.
 - FABRIC-LINE: Le macchie causate da oli, grassi e inchiostro devono essere rimosse immediatamente.
- Asciugare la superficie se non è molto sporca; se molto sporca, tamponare la macchia con un panno assorbente, quindi pulirla con acqua e sapone delicato.



16 SMALTIMENTO

- Dato che non tutti dispongono di un proprio container per lo smaltimento della plastica, poniamo un'attenzione speciale nello sviluppo dei nuovi prodotti scegliendo soltanto materiali di alta qualità: materiali che possono essere smaltiti senza pericoli con i normali rifiuti domestici.
- Su richiesta siamo lieti di inviarVi i certificati LGA relativi ai diversi SIBU DESIGN.



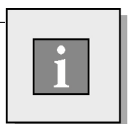
17 ISTRUZIONI PER LO STOCCAGGIO

- I pannelli SIBU DESIGN devono essere sempre custoditi in un magazzino interno, nessuno stoccaggio all'esterno!
- Prendete in considerazione le seguenti indicazioni:
- I pannelli SIBU DESIGN devono essere stoccati in piano; i pannelli imballati arrotolati devono essere tolti dall'imballo e stesi su un piano, se necessario posizionare un peso aggiuntivo omogeneo su tutta la superficie per migliorare la planarità. (per evitare danneggiamenti si prega di utilizzare un foglio di cartone posizionando su di esso un peso che copra l'intera superficie)
- Posizionare l'ultimo pannello in alto con il lato decorato verso il basso.
- Stoccare i prodotti SIBU DESIGN al riparo dai raggi UV.
- I prodotti SIBU DESIGN non devono essere esposti all'umidità.
- Proteggere il materiale dallo sporco, dalla polvere e da danneggiamenti meccanici.
- Uno stoccaggio dei nostri materiali per più di un mese sotto lo 0° C oppure oltre + 30° C può pregiudicare la qualità dei fogli e pertanto deve essere evitato.
- SIBUKLE non può essere immagazzinato a lungo sotto + 5°C e durante il trasporto deve essere imballato e protetto dal gelo.



18 ISTRUZIONI PER IL TRASPORTO

- Nel trasportare i prodotti SIBU DESIGN si deve fare attenzione a proteggerli da sporco, raggi UV, umidità e danneggiamenti meccanici.
- Utilizzare pallet robusti e planari, più lunghi e larghi dei pannelli SIBU DESIGN e fogli protettivi in cartone sia sotto che sopra.
- Sul pallet posizionare il pannello superiore con il lato decorato verso il basso. Questo pannello deve essere inoltre protetto da un cartone e da un pannello (es. truciolare, HDF, MDF, ecc.). I pannelli SIBU DESIGN devono essere imballati in modo che non possano scivolare.
- I bordi e i lati devono essere protetti anch'essi (bordi protettivi, pellicola PE, ecc.).
- Le temperature non devono essere inferiori a - 35 °C o superiori a + 50 °C.
- I pannelli strutturati devono essere posizionati sul pallet tutti rivolti nello stesso verso.
- E' possibile trasportare i pannelli SIBU DESIGN arrotolati in un cartone. Potete trovare le informazioni relative alla possibilità dei prodotti di essere arrotolati nelle tabelle tecniche del catalogo Overview o su www.sibu.at dell'adesivo o la pellicola. Utilizzare sempre lame molto taglienti. Per il taglio meccanico raccomandiamo l'uso di macchine per tagliare carta o impiallacciatore.



19 FUSTELLATURA

Trovate altre informazioni riguardo la lavorazione dei nostri prodotti nei „SIBU DESIGN Video di Lavorazione“ su www.sibu.at. Questo strumento informativo è stato realizzato al meglio delle nostre conoscenze e con la massima cura. Le informazioni corrispondono al nostro attuale livello di conoscenza e si basano su esperienze pratiche e test interni. Se si desidera, si possono richiedere informazioni. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per errori di stampa, di indicazioni e qualsiasi altro tipo di errore.