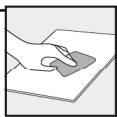
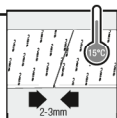


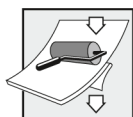
1


ПОДГОТОВКА ОКЛЕИВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ

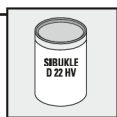
- Поверхность должна быть неосыпающейся, сухой, гладкой, свободной от пыли, грязи, жира, воска и силикона. Чтобы добиться максимального схватывания, невпитывающие поверхности всегда необходимо протереть этиловым или изопропиловым спиртом.
- Самоклеющиеся панели (SA) пригодны, как для впитывающих так и для невпитывающих поверхностей, таких как гипскартон, необлицованные ДСП, МДФ или выровненная каменная кладка, причём невпитывающие поверхности предпочтительнее.
- При наклеивании MultiStyle (MS) на сильно впитывающие поверхности, как например, каменная кладка, гипскартон, необлицованные ДСП, мы рекомендуем использовать наш дисперсионный клей SIBUKLE D22HV.
- При наклеивании несамоклеющихся панелей STRUCTURE-LINE (SL) и DECO-LINE (DM) на пористую или сильно впитывающую поверхность, такую как кладка, гипскартон или необлицованные ДСП, мы рекомендуем использовать наш дисперсионный клей SIBUKLE D22HV.
- В случае невпитывающих поверхностей их напряжение должно быть не менее 38 дун! (Информация для производства) При выпуклых или вогнутых поверхностях - необходимо закрепить панели по краям, за исключением MultiStyle!

2


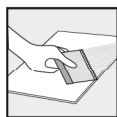
НАКЛЕИВАНИЕ



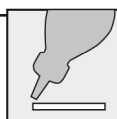
- Идеальная температура обработки от +10 °C до +30 °C. Декоративные панели необходимо акклиматизировать, т.е. довести их температуру до температуры окружающей среды, чтобы избежать образования конденсата на поверхности.
- Наша продукция расширяется при возрастании температуры на каждые 10 °C примерно на 0,7 мм на один погонный метр.
- В связи с этим необходимо оставлять компенсационный шов размером 2 – 3 мм по периметру панели!
- При высокой температуре окружающей среды, а также при сильно колеблющейся температуре, необходимо увеличить компенсационный шов, или использовать детали меньшего размера.
- Избегайте появления пузырей (включения воздуха); используйте резиновый валик средней твердости шириной около 170 мм.
- При наклеивании самоклеющихся панелей (SA) снимайте защитную пленку с клеевого слоя шаг за шагом, не касаясь при этом клеевого слоя и, по возможности, прочно прижимайте их к оклеиваемой поверхности. Окончательное схватывание достигается через 24 часа при комнатной температуре.

3


НАКЛЕИВАНИЕ С КЛЕЕМ SIBUKLE

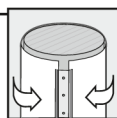


- Область применения: SIBUKLE D 22 HV отлично пригоден для наклеивания продукции SIBU на впитывающие, ровные поверхности, как дерево, фанера, ДСП, гипскартон, или выровненная кладка.
- **ВНИМАНИЕ:** SIBUKLE D 22 HV непригоден для наклеивания на невпитывающие поверхности, как плитка, пластмасса, металл, стекло и т.п.
- Применение: При помощи мелкого шпателя полностью нанести только на подготовленную и чистую оклеиваемую поверхность (размеры зубцов указаны для каждого вида продукции). Время испарения при температуре от 20 до 35 °C составляет около 20 – 50 минут.
- Чем выше температура окружающей среды, тем короче время испарения.
- Совет. Попробуйте поверхность пальцем, как только, после нанесения клея шпателем, при касании клей не остается на пальце, достигнута максимальная граница времени испарения!
- Хранение: В оригинальной закрытой упаковке можно хранить до 12 месяцев с даты отгрузки.

4


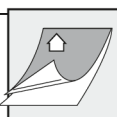
НАПРЕССОВЫВАНИЕ ПУ/ПВА КЛЕЕМ

- Дизайнерские панели без клеевого слоя (NA) из нашей программы DECO-LINE, LEATHER-LINE, STRUCTURE-LINE и ACRYLIC-LINE, за небольшим исключением, можно наклеивать обычными белыми клеями.
- В результате этой обработки полученные детали можно облицовывать обычными мебельными кромками из синтетических материалов, алюминия или дерева! Напрессовывание ПВА превращает обычное расширение наших дизайнерских панелей под воздействием тепла!
- Чтобы сделать дизайнерские листы пригодными к наклеиванию ПУ/ПВА, необходимо подготовить их оборотную сторону, в зависимости от толщины материала, либо путем специальной обработки на нашей фабрике, либо путем шлифования у клиента (шкуркой с зерном 80), т.е. сделать поверхность шероховатой.
- При напрессовывании рельефных дизайнерских панелей (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE и ACRYLIC-LINE) между пластиной пресса и декоративной стороной панели 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 «неспокойной». Чтобы получить более гладкую поверхность, запросите у нас декоративные панели толщиной 2 мм.
- Если в результате хранения или перевозки защитная пленка на поверхности дизайнерской панели больше не является ровной и без складок, ее нужно удалить перед выполнением напрессовывания. Сила давления должна составлять 2 кг/см² (0,2 N/мм²), температура - около 45 °C, время прессования - около 10 минут. Напрессовывание компенсирующего слоя с оборотной стороны, и дизайнерской панели – с лицевой стороны, осуществляется за один рабочий проход. В качестве компенсирующего слоя можно использовать обычные пластики HPL.
- При напрессовывании на необлицованную плиту ДСП толщиной 16 мм наилучших результатов мы добились, используя в качестве компенсирующего слоя лист полистирола толщиной 1,0 мм.
- После напрессовывания следует оставить полученные детали остывать в стопе примерно на 16 часов. Чтобы верхняя деталь также могла остаться ровной, следует накрыть ее листом ДСП толщиной 19 мм.

5


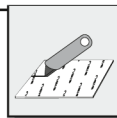
Окутывание колонн листами без клея (NA)

- При окутывании колонн листами SIBU необходимо иметь в виду допустимый радиус для каждого артикула (Свойства продукции в каталоге OVERVIEW 2).
- 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 D22HV.

6


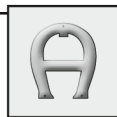
ЗАЩИТА ПОВЕРХНОСТИ

- 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 ТИХО ит.д.

7


РАСКРОЙ

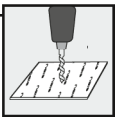
- Панели SIBU DECO-LINE толщиной до 2 мм легко раскраиваются посредством обойного ножа. Просто надрезать поверхность и надломить по срезу. Для всех остальных типов продукции, а также для листов DECO-LINE толщиной до 3 мм, нужно соответственно увеличить усилие реза. При раскрое самоклеющихся (SA) панелей, 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.

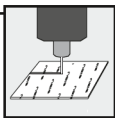
10



РАСПИЛ

- 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: 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 достигается при использовании листов МДФ толщиной 4 мм сверху и снизу, при меньшей скорости подачи и большем числе оборотов.

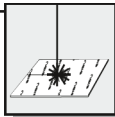
11



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

- При толщине листа до 2 мм: фреза диаметром 3 мм, число оборотов от 12000 до 24000, скорость подачи до 20 м/мин. Декоративная сторона сверху: Фреза с 1 лезвием, закрученная влево
- Декоративная сторона снизу: Фреза с двумя лезвиями, закрученная вправо. Для материалов толщиной более 2 мм следует уменьшить скорость подачи и использовать фрезу большего диаметра (6 мм).

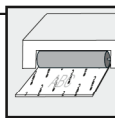
12



ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

- Все дизайнерские панели SIBU можно обрабатывать обычным лазером. Скорость реза зависит от мощности лазера.

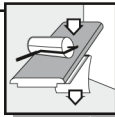
13



Печать

- Для гладких поверхностей шелкография и цифровая печать, для рельефных поверхностей возможна цифровая печать. Для панелей MultiStyle можно использовать цифровую печать. Результат шелкографии зависит от конкретного мотива печати. Мы с удовольствием предоставим образцы для тестирования.

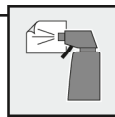
14



Применение профилей

- Профили нужно акклиматизировать, т.е. довести их температуру до комнатной.
- Разрез всегда производить с лицевой стороны, для разреза на ус и обеспечения точного среза рекомендуется профили распиливать.
- Профили размещать таким образом, чтобы листы SIBU имели достаточно места для расширения под «выступом» профиля (2-3 мм). Необходимо точно размещать профили на поверхности, поскольку уже наклеенные профили переклеить нельзя.

15



ОЧИСТКА/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: кожаные поверхности очищать при помощи обычного жидкого мыла, а затем удалить остатки мыла влажной тряпочкой.
- Поверхности из искусственного меха - LL Savanna, LL Marabu, LL Reggae, LL Eleganza. Легкие загрязнения удаляются пылесосом, сильные загрязнения стереть влажной тряпочкой.
- Поверхности с печатным рисунком рекомендуется очищать слегка мыльным раствором – ни в коем случае не применять абразивные вещества, средства для мытья окон и т.п. Смыть чистой водой. Очистка/Уход могут отличаться в зависимости от производителя краски для печати.
- Полировальный набор (POLITUR-KIT) для ACRYLIC-LINE и поверхностей SibuGlas: при помощи этого набора Вы можете заполировать образовавшиеся в результате использования шероховатости и царапины. Одновременно эта операция дополнительно защищает поверхность. Набор включает полировальную пасту, губку и тряпочку.

16



УТИЛИЗАЦИЯ

- Сохранение здоровой окружающей среды для нас очень важно! Мы проверяем все используемое нами сырье на его экологичность. 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.

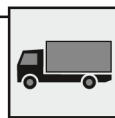
17



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 стопе 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 D 22 HV нельзя долго хранить при температуре ниже + 5 °C, при перевозке он обязательно должен быть защищен от мороза.

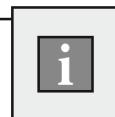
18



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 стопе 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 присп., ...)
 - Нужно избегать температуры ниже - 35 °C или выше + 50 °.
 - Рельефные панели перевозить без смещения рельефа.
 - Перевозка панелей SIBU в скрученном виде в принципе возможна. За исключением LL ROMBO 12, LL ROMBO 40, LL Rombo 85, LL Quadro, а также CR CRISTAL ROMBO 85.

19



Дальнейшие рекомендации по работе с нашей продукцией Вы сможете найти в фильмах по работе с SIBU DESIGN на сайте 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 ответственности!