

Gültig für alle Produktgruppen, ausgenommen SIBUGLAS (SG) und ANTIGRAV  
Designplatten sind **ausschließlich** für Innenanwendungen geeignet

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

1



## Untergrundvorbereitung für die Verklebung von SIBU Designplatten

- Der Untergrund muss frei von losen Teilen, trocken, glatt, staub-, schmutz-, fett-, wachs- und silikonfrei sein. SIBU Design-Platten nie auf unebenen Untergründen montieren, da dadurch ein optischer Qualitätsverlust entsteht.
- Bei konvexem und konkavem Untergrund ist zwingend eine mechanische Befestigung im Randbereich erforderlich (ausgenommen MultiStyle)!

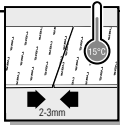
### Nicht saugender Untergrund:

- Um eine maximale Haftung zu erzielen, nicht saugende Untergründe immer mit Alkohol (Ethanol, Isopropylalkohol) reinigen.
- stark klebende Platten (SA) sind für nicht saugende Untergründe wie z.B. beschichtete MDF/Spanplatten, Glas, Metall, Kunststoff etc. am besten geeignet. Stark klebende Designplatten (SA) sind nicht für Deckenanwendungen geeignet. Alternative Verarbeitungsoptionen sind auf Anfrage erhältlich.

### Saugender Untergrund:

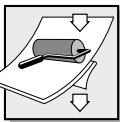
- Für saugende Untergründe wie z.B. rohe Span-, MDF-, Gipskartonplatten oder geglättetem Mauerwerk muss ein lösmittelfreier Kleber zum Einsatz kommen, welcher sowohl für den Untergrund als auch für den Polystyrol Werkstoff (Trägermaterial) geeignet ist. SIBU-Empfehlung: SIBUKLE.

2



## Verklebungshinweise allgemein

- **Gerollt angelieferte Designplatten müssen mind. 24 Stunden flach aufgelegt werden, beschweren verbessert die Planlage.**
- Ideale Verarbeitungstemperatur +10 °C bis +30 °C. Die Dekorplatten müssen akklimatisiert, das heißt vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur gebracht werden (Vermeidung von Kondensbildung auf der Klebefläche, sowie Reduktion der Plattenausdehnung durch verminderte Temperaturunterschiede).
- Unsere Produkte dehnen sich bei Temperaturzunahme von 10 °C ca. 0,7 mm gemessen auf 1 m Länge aus.
- **Generell ist an den Plattenrändern 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.
- Bei stark klebenden Designplatten (SA) Klebstoffabdeckung Zug um Zug abziehen, dabei die Klebefläche nicht berühren und möglichst **fest** auf den Untergrund pressen. Blasenbildungen (Luft einschließen) unbedingt vermeiden; mittelharten Handgummiroller mit ca. 170 mm Breite verwenden.
- Die endgültige Haftkraft wird nach 24 Stunden bei Raumtemperatur erreicht.
- Die Verarbeitung von SIBU DESIGN Produkten sollte wenn möglich innerhalb von 12 Monaten nach Erhalt der Ware durchgeführt werden (ausgenommen PVA vorbehandelte Produkte).
- Nicht empfohlen zur Anwendung in der Nähe offenen Feuers oder starken Hitzequellen.



3

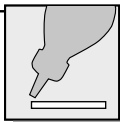


## Verarbeitung mit SIBUKLE D22HV (lösmittelfreier Dispersionskleber)

- Anwendungsbereich: SIBUKLE D 22 HV eignet sich hervorragend für die Verklebung von SIBU-Produkten auf saugenden, ebenen Untergründen wie Holz, MDF, Sperrholz, Spanplatten, Gipskarton oder geglättetem Mauerwerk. Der Untergrund muss saugend sein (MDF, Spanplatte, etc.).
- ACHTUNG: SIBUKLE D 22 HV ist ungeeignet für nicht saugende Untergründe wie Fliesen, Kunststoffbeläge, Metalle, Glas, etc.
- **Generell ist an den Plattenrändern eine ca. 2–3 mm große Dehnfuge einzuhalten!**
- Verarbeitung: Einseitig, nur auf den verlegfertigen und gereinigten Untergrund mittels feiner Spachtel vollflächig auftragen (Spachtelverzahnung für jedes Produkt im OVERVIEW angegeben). Die Abluftzeit beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 20–35 °C, 20–40 Minuten. Für PNL Produkte keine Abluftzeit berücksichtigen, die Produkte im nassen Kleberbeet verkleben. Bei Bedarf mechanisch fixieren bis der Kleber ausgehärtet ist.
- 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 optimale Abluftzeit erreicht!
- Blasenbildungen (Luft einschließen) unbedingt vermeiden; mittelharten Handgummiroller mit ca. 170 mm Breite verwenden.
- Lagerung: Im original verschlossenen Gebinde bis zu 12 Monate ab Lieferdatum haltbar. Ware stets über dem Gefrierpunkt halten.
- Bei Verwendungen von anderen lösmittelfreien Dispersionsklebstoffen sind die Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Klebstoffes zu beachten.



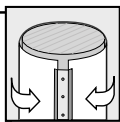
4



## PVA-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.
- 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 mm starken Platten.
- 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/cm<sup>2</sup> (0,2 N/mm<sup>2</sup>), die Temperatur ca. 45 °C und die Presszeit ca. 15 Minuten betragen. Die Verleimung von PS-Gegenzug und Designplatte erfolgt in einem Arbeitsgang.
- Bei der Verpressung auf einer Rohspanplatte mit 16 mm Stärke erzielen wir mit einer 1,0 mm Polystyrol Gegenzugplatte die besten Ergebnisse. SL LINEA Produkte erfordern einen PS-Gegenzug in der Stärke von 1,5 mm.
- 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.
- PVA vorbehandelte Produkte sollten innerhalb des vorgegebenen Verarbeitungszeitraums (zwischen 3 und 6 Monaten - siehe PVA-News Update auf [www.sibu.at](http://www.sibu.at)) verarbeitet werden.

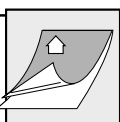
5



## Säulenverkleidungen mit nicht klebenden (NA) Produkten

- Bei Säulenverkleidungen mit SIBU-Produkten muss auf den Biegeradius des jeweiligen Produktes geachtet werden (siehe technische Tabelle im Overview-Katalog oder auf [www.sibu.at](http://www.sibu.at)).
- 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 SIBUKLE D22HV.

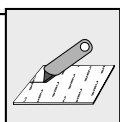
6



## 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!

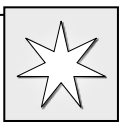
7



## Schneiden

- SIBU DECO-LINE Platten unter 2 mm Materialstärke sind mit einem Tapetenmesser leicht schneidbar. 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 Schneidruck entsprechend erhöht werden. Bei stark klebenden 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.

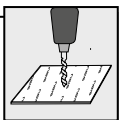
8



### Stanzen

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

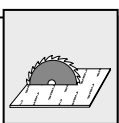
9



### Bohren

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

10



### Sägen

#### SIBU Richtwerte:

Bis 1 mm Materialstärke: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ

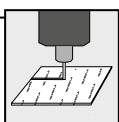
Stärker als 1 mm: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ/FA - HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TR (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 25 m/min).

Bei LEATHER-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30 Z80 / 10,01 FZ WZ (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 10 m/min).

Das beste Ergebnis bei LEATHER-LINE wird mit MDF-Zulage (4 mm) unten und oben, wenig Vorschub und hoher Drehzahl erzielt.

\*HW (Hartmetall-Werkstoff), WZ/FA (Wechselzahn Fase), FZ (Flachzahn), TR (Trapezzahn)

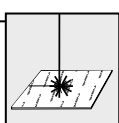
11



### Fräsen

- Bis zu 2 mm Materialstärke: Fräser 3 mm Durchmesser, Drehzahl 12000 bis 24000, Vorschub bis zu 12 m/min.
- Dekorseite oben: Fräser links gedreht, rechts schneidend.
- Dekorseite unten: Fräser rechts gedreht, rechts schneidend. Bei Materialien über 2 mm sollte weniger Vorschub und ein Fräser mit größerem Durchmesser (6 mm) verwendet werden.

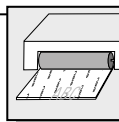
12



### Laserzuschnitt

- SIBU-Designplatten können mit handelsüblichen Lasern bearbeitet werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach der Wattstärke des Lasers.
- Ob das ausgewählte Produkt geeignet ist, finden Sie in der technischen Tabelle im Overview-Katalog oder auf [www.sibu.at](http://www.sibu.at)

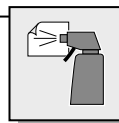
13



### Bedrucken

- Ob ein SIBU-Produkt zum Bedrucken empfohlen wird, entnehmen Sie bitte der technischen Tabelle im Overview-Katalog oder unter [www.sibu.at](http://www.sibu.at). Auf Grund vieler unterschiedlicher Druck- und Farbsysteme muss ein kundenseitiger Druckversuch durchgeführt werden. Das Druckergebnis ist vom jeweiligen Druckmotiv abhängig. Originalmuster für Versuche werden gerne zur Verfügung gestellt.

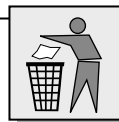
14



### Reinigung/Pflege

- DECO-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE, PUNCH-LINE/3D: Bei leichter Verschmutzung mittels weichem 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 Marabu) bei geringer Verschmutzung absaugen, bei starker Verschmutzung feucht abwischen.

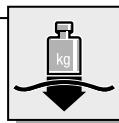
15



### 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 SIBU-Designplatten liegen uns aktuelle LGA Zertifikate vor. Gerne stellen wir diese zur Verfügung.

16

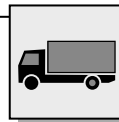


### Lagervorschriften

**SIBU-Designplatten müssen immer in einem Innenlager aufbewahrt werden, keine Lagerung im Freien!** Folgendes ist zu berücksichtigen:

- Designplatten plan lagern, gerollt verpackte Platten auspacken und flach auflegen, beschweren verbessert die Planlage. (Bitte Kartonunterlage verwenden und vollflächig beschweren, um Beschädigungen zu vermeiden)
- Die oberste Platte im Stapel mit Dekorseite nach unten lagern.
- SIBU-Produkte vor UV-Einstrahlung geschützt lagern.
- SIBU-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.
- SIBUKLE D 22 HV darf auf Dauer nicht unter + 5 °C gelagert werden und muss beim Transport frostgeschützt verpackt werden.

17

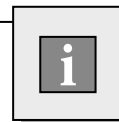


### Transportvorschriften

Generell ist beim Transport von SIBU-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 Dekorseite nach unten auf die Palette legen. Diese oberste Designplatte soll zusätzlich durch einen Karton und eine Platte (z. B. Spanplatte, HDF, ...) geschützt werden. Die Designplatten müssen vor Verrutschen gesichert werden.
- Die Kanten und Seiten müssen ebenfalls geschützt werden (Kantenschutz, PE Folie, ...).
- Temperaturen unter - 35 °C oder über + 50 °C sollen nicht unter- bzw. überschritten werden.
- Strukturplatten nicht strukturversetzt auf Palette transportieren.
- Der Transport von SIBU-Platten in gerolltem Zustand ist grundsätzlich möglich. Ob das ausgewählte Produkt geeignet ist, finden Sie in der technischen Tabelle im Overview-Katalog oder auf [www.sibu.at](http://www.sibu.at)

18



### Weitere Informationen zur Verarbeitung unserer Produkte finden Sie in den SIBU DESIGN Verarbeitungsfilmen auf [www.sibu.at](http://www.sibu.at).

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