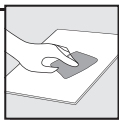
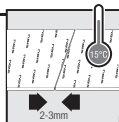


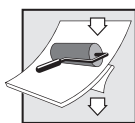
**1**


### ПОДГОТОВКА ОКЛЕИВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ

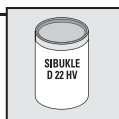
- Поверхность должна быть неосыпающейся, сухой, гладкой, свободной от пыли, грязи, жира, воска и силикона. Чтобы добиться максимального схватывания, невпитывающие поверхности всегда необходимо протереть этиловым или изопропиловым спиртом.
- Самоклеющиеся панели (SA) пригодны, как для впитывающих так 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 dyn! (Информация для производства) При выпуклых или вогнутых поверхностях - необходимо закрепить панели по краям, за исключением MultiStyle!

**2**


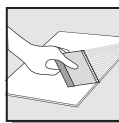
### НАКЛЕИВАНИЕ



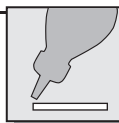
- Идеальная температура обработки от + 10 °C до + 30 °C. Декоративные панели необходимо акклиматизировать, т.е. довести их температуру до температуры окружающей среды, чтобы избежать образования конденсата на поверхности.
- Наша продукция расширяется при возрастании температуры на каждые 10 °C примерно 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

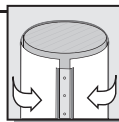


- Область применения: SIBUKLE D 22 HV отлично пригоден для наклеивания продукции SIBU на впитывающие, ровные поверхности, как дерево, фанера, ДСП, гипскартон, или выровненная кладка.
- ВНИМАНИЕ: SIBUKLE D 22 HV непригоден для наклеивания на невпитывающие поверхности, как плитка, пластмасса, металл, стекло 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**


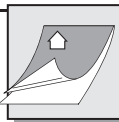
### НАПРЕССОВЫВАНИЕ ПУ/ПВА КЛЕЕМ

- 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 предотвращает 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 предотвращает 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/см<sup>2</sup> (0,2 N/мм<sup>2</sup>), 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**


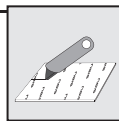
### Окутывание колонн листами без клея (NA)

- 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

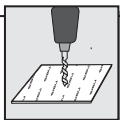
- Панели SIBU DECO-LINE толщиной до 2 мм легко раскраиваются посредством обойного ножа. Просто надрезать поверхность и надломить по срезу. Для всех остальных типов продукции, а также для листов DECO-LINE толщиной до 3 мм, нужно соответственно увеличить усилие реза. При раскрое самоклеющихся (SA) панелей,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

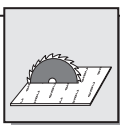
9



## СВЕРЛЕНИЕ

- Все дизайнерские панели SIBU можно сверлить с лицевой стороны.

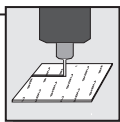
10



## 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.

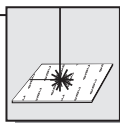
11



## 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).

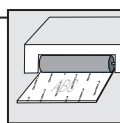
12



## ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

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

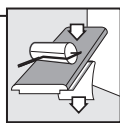
13



## 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.

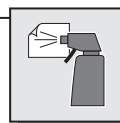
14



## 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. Смывать 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

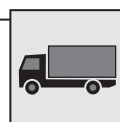


## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ХРАНЕНИЮ

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

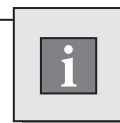


## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕВОЗКЕ

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](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!