

SIBUGLAS / OPACO-LINE

# INFO

DE

UPDATE 2.1

SIBU | DESIGN  
we decorate.

# DESIGNÜBERSICHT



**SG MARBLE  
Brown AR+**

PR+



**SG MARBLE  
Alpine AR+**

PR+



**SG MARBLE  
Black AR+**

PR+



**SG MARBLE  
White AR+**

PR+



**SG MARBLE  
Grey AR+**

PR+



**SG MARBLE  
Emperador AR+**

PR+



**SG LUXURY  
Gold AR+**

PR+



**SG LUXURY  
Bronze AR+**

PR+



**SG OLD Platin AR+**

PR+



**SG Hollywood**

PR+



**SG VINTAGE  
Silver AR+**

PR+



**SG VINTAGE  
Copper AR+**

PR+



**SG GENESIS  
Grey AR+**

PR+



**SG GENESIS  
White AR+**

PR+



**SG LEGUAN  
Bianco met AR+**

PR+



**SG LEGUAN  
Silver AR+**

PR+



**SG LEGUAN  
Gold AR+**

PR+



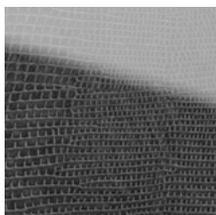
**SG LEGUAN  
Copper AR+**

PR+



**SG LEGUAN  
Silk AR+**

PR+



**SG LEGUAN  
Nero AR+**

PR+

**SIBUGLAS / OPACO-LINE Designplatten wurden ausschließlich für Innenanwendungen entwickelt!**

AR+ Produkte haben eine ausgezeichnete Abriebbeständigkeit  
NA nicht klebend / SA selbstklebend (hochwertiger Acrylatklebstoff)



**SG GRID  
Silver AR+**

PR+



**SG GRID  
Gold AR+**

PR+



**SG GRID  
Rose AR+**

PR+



**SG CURVED  
Silver AR+**

PR+



**SG CURVED  
Gold AR+**

PR+



**SG CURVED  
Rose AR+**

PR+



**SG ALIGNED  
Silver AR+**

PR+



**SG ALIGNED  
Gold AR+**

PR+



**SG ALIGNED  
Rose AR+**

PR+



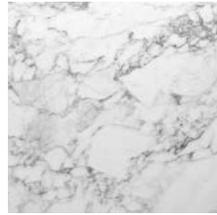
**OL MARBLE  
Alpine matt AR**

PR+



**OL GENESIS  
White matt AR**

PR+



**OL MARBLE  
White matt AR**

PR+



**OL MARBLE  
Black matt AR**

PR+

## INHALTSVERZEICHNIS

|  |         |
|--|---------|
| Designübersicht .....  | 02 – 03 |
| SIBUGLAS / OPACO-LINE Standardverarbeitung .....                               | 06 – 08 |
| <b>Spezielle Verarbeitungen</b>  |         |
| Verklebt auf beschichteten Holzträgerplatten, inkl. Kanten und Fräsung .....   | 09      |
| Verleimt und verpresst auf saugenden Holzträgerplatten / Gegenzugplatten ..... | 10 – 11 |



□ SG GRID Gold AR+



□ OL MARBLE Black matt AR+

## ANWENDUNGSBEREICHE / VORTEILE

**EVENTS** – wenn's wirklich etwas ganz Besonderes werden soll

**MÖBELBAU** – wenn tolles Design und exzellente Technik gemeinsam auftreten

**HOTELBEREICH** – in sämtlichen Bereichen wo mehr als „Standard“ realisiert wird

**TISCHPLATTEN** – einfach Edles schaffen

**WOHNRÄUME** – wo Design gefragt ist, gleichermaßen geeignet für Neubau- oder Renovierungsarbeiten

**WANDPANEELE** – SIBU DESIGN Platten verleihen großen Flächen strahlende Akzente

**SCHIEBETÜREN** – exklusive Designs in Echtglasoptik für höchste Ansprüche

**INNENAUSBAU** – Säulen- & Wandverkleidungen, Trennwände

**SCHAUFENSTER** – Warenpräsentier, Displays, Rückwände, Vorhänge, ...

**MESSE- & LADENBAU** – Eye-catcher, Messewände, Displays, Beschriftungen, Podeste, ...

**BESCHRIFTUNGEN / DISPLAYS** – für extravagante Aufgabenstellungen



## UNTERGRUND – VERKLEBUNG – DEHNFUGE

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!

### Nicht saugender Untergrund:

Um eine maximale Haftung zu erzielen, nicht saugende Untergründe immer mit Alkohol (Ethanol, Isopropylalkohol) reinigen. Selbstklebende (SA) Platten sind für nicht saugende Untergründe wie z.B. beschichtete MDF/Spanplatten, Glas, Metall, Kunststoff etc. am besten geeignet. Selbstklebende (SA) Designplatten 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 geeignet ist. SIBU-Empfehlung: SIBUKLE.

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 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.

Bei selbstklebenden Designplatten (SA) Klebstoffabdeckung Zug um Zug abziehen, dabei die Klebefläche nicht berühren und möglichst fest auf den Untergrund pressen. Blasenbildungen (Lufteinschlüsse) 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 durchgeführt werden (ausgenommen PVA vorbehandelte Produkte, siehe PVA-News Update auf [www.sibu.at](http://www.sibu.at)).

Nicht empfohlen zur Anwendung in der Nähe offenen Feuers oder starken Hitzequellen.

## VERKLEBUNG MIT SIBUKLE

SIBUKLE eignet sich für die Verklebung von SIBUGLAS und OPACO-LINE Produkten auf saugenden, ebenen Untergründen wie Holz, Sperrholz, Spanplatten, Gipskarton, Beton oder geglättetes Mauerwerk. ACHTUNG: SIBUKLE ist absolut ungeeignet für nicht saugende Untergründe wie Fliesen, Kunststoffbeläge, Metalle, Glas etc.

**Verarbeitung:** Einseitig, nur auf den verlegefertigen, gereinigten Untergrund mittels Spachtel (A2-Verzahnung) vollflächig auftragen und andrücken! Die Produkte unbedingt im nassen Kleberbeet verkleben. Bei Bedarf mechanisch fixieren bis der Kleber ausgehärtet ist. Bitte beachten Sie die Verarbeitungsrichtlinien auf dem Kleberetikett.

## VERKLEBUNG & VERFUGUNG MIT SILICON

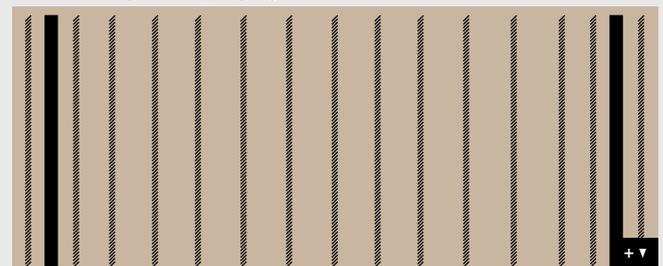
(essigsäurefrei vernetztes Natursteinsilikon)

### Strangverklebung:

Auf der Plattenrückseite: vertikale Positionierung einer Silikonraupe im Abstand von 10 mm zum Plattrand bzw. zum Profilschenkel, anschließend mit 10 mm Abstand ein Spiegelklebeband positionieren. Es ist empfehlenswert die Abdeckung des Spiegelklebebandes noch vor den weiteren Verarbeitungsschritten zu entfernen.

Vertikale Auftragung der Kleberauppen im Abstand von ca. 10 mm zum Spiegelklebeband (Raupehöhe - je nach Untergrund mindestens 4 mm). Die weiteren Silikonraupen im Abstand von 60 mm auftragen.

||| Silikonraupe    ■ Spiegelklebeband



Darstellung zeigt nicht die gesamte Plattenlänge

Die Platte ohne Ablüftzeit in Position bringen und anschließend mit einem weichen Tapetenroller vertikal auf den vorbereiteten Untergrund andrücken.

Die Verklebung kann auch ohne Spiegelklebeband erfolgen!

Vorteil: Die Platte kann leichter positioniert werden.

Nachteil: Die Platte muss bis zur Aushärtung der Silikonraupen vorübergehend befestigt werden um ein unerwünschtes Verrutschen der Platte zu verhindern.

Nach Aushärtung der Verklebung können die Fugen mit Silikon abgedichtet werden.

Plattenschutzfolie und eventuelle Kleberreste umgehend entfernen.

## PVA-VERKLEBUNG

(siehe Seite 10)

## MAGNETIC

Mit der magnetischen Ausführung wird professioneller Dekorationswechsel zum Kinderspiel. Ab 3 Platten lieferbar. Als Untergrund können alle für Magnete geeigneten Oberflächen zum Einsatz kommen, sind diese nicht vorhanden, ist unsere SIBU Metalfoil die Lösung.

## OBERFLÄCHENSCHUTZ

Alle Oberflächen sind durch eine Schutzfolie (Polyethylen/PE) gegen Beschädigungen geschützt, dieser Schutzfilm soll erst nach der Verarbeitung abgezogen werden.

## GRUNDREGELN

Bearbeitung grundsätzlich von der Dekorseite durchführen (deswegen müssen Handkreissäge- und Stichsägeschnitte von der Produktrückseite erfolgen).

Flattern der Dekorplatte bei allen Arbeitsschritten absolut vermeiden.

Designplatte immer plan auflegen und wenn notwendig diese Platte fixieren.

An das Sägeblatt angepasste Drehzahl und Vorschub wählen. Scharfe Schneidwerkzeuge verwenden!

Wärmeentwicklung sollte nach Möglichkeit stets vermieden werden, diese kann Materialspannungen verursachen.

## MECHANISCHE BEARBEITUNG DER DESIGNPLATTE IM UNVERKLEBTEM ZUSTAND

### Sägen

Dekorplatten können mit Stichsägen, Handkreissägen, Format-/Tischkreissägen zugeschnitten werden. Bei Zuschnitten auf Rückseite Unterlage mitsägen. Anschließend sämtliche Schnittkanten entgraten.

- **Zuschnitt mittels Handkreissäge/TAUCHSÄGE**

Von der Rückseite sägen und eine stabile Unterlage verwenden. Sägeblattempfehlung: Hartmetallsägeblatt 160x2,2 mit 48 Wechselzähnen

- **Zuschnitt mittels Stichsäge**

Pendelhub auf Null oder max. auf I stellen und ausschließlich von der Rückseite sägen.

Designplatte muss beim Sägen vollflächig auf dem Stichsägetisch aufliegen, so dass keine Vibrationen entstehen können.

Sägeblattempfehlung: Sägeblätter mit Zahnabstand von 1,2 bis max. 2,5 mm verwenden.

(Metallsägeblatt grob / Holzsägeblatt fein / am besten PMMA-Sägeblätter)

### Bohren

Sämtliche Bohrungen nur mit stabiler Unterlage durchführen.

Bohrerempfehlung: Holzbohrer (Zentrierspitzenbohrer), Forstnerbohrer und Hartmetallbohrer mit Zentrierspitze.

Auch Kronenbohrer für Holz oder Lochsägen (BI-Metall) können verwendet werden. Designplatte auf einer stabilen Unterlage fixieren.

## ENTFLAMMBARKEIT

Die SIBUGLAS / OPACO-LINE Produkte sind normalentflammbar nach EN 13501-1 Klasse E.

## LASERZUSCHNITT

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

**Hinweis:** Platzieren Sie die Designplatten so auf der Lasermaschine, dass sich die Plattenrückseite auf der Maschinen-Absaugseite befindet. Wie bei allen handelsüblichen PMMA-Produkten wird nach dem Laserzuschnitt empfohlen, das Material zu „tempern“. Die hohe Temperatureinwirkung des Lasers verursacht Spannungen im Material. Diese können in weiterer Folge zu Spannungsrissen führen. Tempern egalisiert diese Spannungen.

## BEDRUCKEN

SIBUGLAS: Digital-/Siebdruck möglich

OPACO-LINE: Siebdruck möglich. Vor dem Druck ist eine Corona- oder Plasma-Vorbehandlung der Oberfläche durchzuführen. Auf Wunsch vorbehandelt erhältlich.

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.

## REINIGUNG / PFLEGE

Zur Reinigung können handelsübliche Haushaltsreiniger ohne Scheuermittel verwendet werden.

## ENTSORGUNG

Für SIBUGLAS und OPACO-LINE liegen aktuelle LGA Zertifikate vor. Gerne stellen wir diese zur Verfügung. Kleinmengen aus dem privaten Haushalt können über den kommunalen Restmüll entsorgt werden. Gewerblich anfallende Abfallmengen, sind von einem qualifizierten Unternehmen der Entsorgung zuzuführen.

## LAGER-INFO

Designplatten immer trocken und plan lagern und gegen Luftfeuchtigkeitseinwirkung schützen.

Platten in eine Folie einschlagen, Silicatbeutel beipacken und zukleben. Dies verhindert eine mögliche Wellenbildung im Randbereich der Platten durch Luftfeuchtigkeitseinwirkung.

Keine Lagerung im Freien!

**Folgendes ist zu berücksichtigen:**

Um Beschädigungen zu vermeiden, bitte Kartonunterlage verwenden und vollflächig beschweren. Die oberste Platte im Stapel mit Dekorseite nach unten lagern.

Designplatten vor Sonneneinstrahlung geschützt lagern. Keiner Nässe oder Feuchtigkeit aussetzen.

Material vor Schmutz, Staub und mechanischen Beschädigungen schützen.

## TRANSPORT-INFO

Beim Transport von SIBUGLAS / OPACO-LINE ist darauf zu achten, dass die Platten 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 einen Lattenrost geschützt werden.

Die Kanten und Seiten müssen ebenfalls geschützt werden (Kantenschutz, PE-Folie, ...).

Temperaturen unter -35 °C oder über +50 °C sollen nicht unterschritten bzw. überschritten werden.

# SIBUGLAS SA, OPACO LINE SA - VERKLEBT AUF BESCHICHTETEN HOLZTRÄGERPLATTEN, INKL. KANTEN UND FRÄSUNG

## MATERIALBEDARF

### SIBU DESIGN-Dekorplatten:

SA im Format 2600 x 1000 mm, selbstklebend

### Holzträgerplatten:

Beidseitig beschichtete Holzträgerplatten im Format 2600 x 1000 mm

### Gegenzug:

Nicht notwendig!

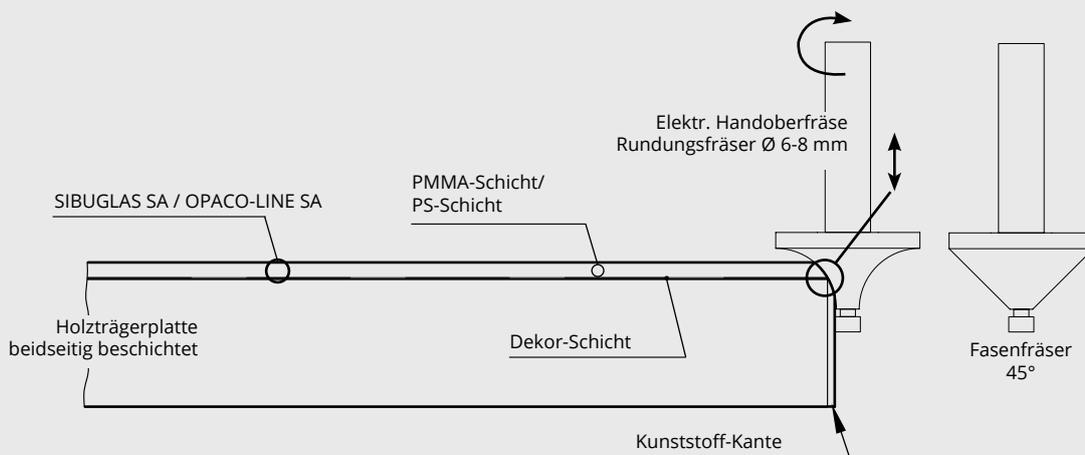
### Kantenmaterial:

Alle handelsüblichen Möbelkanten!

## VERARBEITUNGSSCHRITTE

1. Beschichtete Holzplatte reinigen.
2. Klebstoff-Abdeckung der Designplatte abziehen.
3. Die Designplatte mittels Gummiroller auf die Holzträgerplatte aufkleben.
4. Die beklebten Platten ohne Wartezeit auf das gewünschte Endformat zuschneiden (Sägeschnitt).
5. Kanten auf der Kantenanleim-Maschine anbringen.
6. Mittels elektrischer Handoberfräse eine Rundkante bzw. Fasenkante exakt bis zum Übergang von der transparenten PMMA-Schicht/PS-Schicht zur Dekor-Schicht abfräsen. Siehe Skizze! Das Kantenmaterial und die transparente PMMA-Schicht/PS-Schicht ergeben zusammen den dabei entstehenden Radius bzw. Fase. Je dicker das Kantenmaterial, desto breiter wird die Facette.

DIE FACETTENFRÄSUNG IST DIE VORAUSSETZUNG FÜR EIN BEKANTETES ENDPRODUKT!



## SIBUGLAS UND OPACO-LINE PVA - VERLEIMT UND VERPRESST AUF SAUGENDEN HOLZTRÄGERPLATTEN

Ob am Möbel im Wohnbereich oder im Schaufenster, in der Bar, im Hotel bzw. auf Messeständen, SIBUGLAS und OPACO-LINE finden ein breites Einsatzgebiet. SIBUGLAS ist eine Mehrschichtplatte bestehend aus PMMA, PU-Leder und einer Spezialkunstfaser; bzw. einem Spezialpapier. Die OPACO-LINE ist eine Mehrschichtplatte bestehend aus einer matten Polyester-Oberfläche, einem Polystyrol-Träger und einem Spezialpapier. Diese Mehrschichtplatten werden mittels PVA-Weißleim auf saugende Untergründe verklebt. Damit eine optimale Planlage erreicht wird, liefern wir die technisch abgestimmte Gegenzugplatte auf Wunsch gleich mit.

### VERARBEITUNG

Beide Rückseiten (Dekor und Gegenzug) werden mittels Leim-Roller mit PVA-Weißleim möglichst gleichmäßig, vollflächig getränkt und umgehend auf beide Seiten der saugenden Holzträgerplatte aufgelegt.

Anschließend kommt der Verbund in die Plattenpresse.

### BESCHREIBUNG – AUFBAU

SIBUGLAS / OPACO-LINE Dekorplatte

PVA-Weißleim

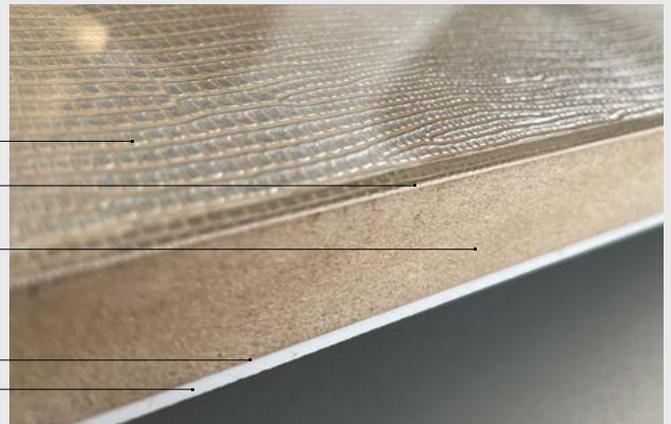
Holzträgerplatte

Mindeststärke 16 mm!

Bei größeren Formaten stärkere Holzträgerplatten verwenden!

PVA-Weißleim

Gegenzugplatte



So verleimte und verpresste Dekorplatten lassen sich mit den meisten handelsüblichen Holzbearbeitungsmaschinen und Holzbearbeitungswerkzeugen gut und einfach bearbeiten. Bei der Verarbeitung muss die PE-Schutzfolie auf der Oberfläche bleiben. Der Einsatz geeigneter und gut schneidender Werkzeuge verhindert Beschädigungen. Optimale Maschinenparameter, Werkzeugauslegung und Schnittgeschwindigkeiten sind vor der Fertigung individuell anhand einer Musteranfertigung zu ermitteln.

## VERKLEBEANLEITUNG FÜR PLATTEN MIT PVA-WEIßLEIM

### **Leimauftrag: Nur plane Holzträgerplatten verarbeiten!**

Akklimatisierte Dekorplatte, Gegenzugplatte und Holzträgerplatte auf einen geraden, sauberen und ausreichend großen Arbeitstisch nebeneinander auflegen. Die Holzträgerplatte wird um ca. 10 mm größer zugeschnitten als die Designplatte/Gegenzugplatte. **Zuerst die Design- und die Gegenzugplatte mit PVA-Leim mittels Leim-Roller satt einleimen.** Der Verbrauch an PVA-Weißeim ist aufgrund der stark saugenden Rückseite höher. Anschließend positioniert man möglichst zeitnah beide **Platten (Design- und Gegenzugplatte)** mittig auf die Holzträgerplatte.

**Kein direkter Leimauftrag auf der Holzträgerplatte – dies kann die Planlage negativ beeinflussen!**

### **Verpressung:**

Nun kommt die Verbundplatte bei 30 °C. für ca. 30 Minuten in die Plattenpresse. Mit nicht zu hohem Druck pressen, berücksichtigen Sie Ihre eigenen Erfahrungswerte bzw. Ihr Know-how. Richtwert: 20 N/cm<sup>2</sup> bzw. 2 kg/cm<sup>2</sup>.

Sobald die Platten aus der Presse entnommen werden, müssen diese im **Stapeldruck für mindestens 12 Stunden PLAN** gelagert werden. Eine wirklich ebene Unterlage ist für die Planität der Verbundplatte von Wichtigkeit!

Eine zweite Möglichkeit für Kleinmengen ist, die Platten über Nacht bei ca. 20 °C in der Maschine zu pressen. Diese Art der Verarbeitung benötigt keinen anschließenden Stapeldruck.

**Die Plattenpresse vor der Verarbeitung stets optimal säubern.**

**Zuschnitt/Randbesäumung bzw. weitere Arbeitsschritte mit handelsüblichen Holzbearbeitungsmaschinen:**

Empfehlung: Feinzuschnittsägeblätter

Diese Arbeiten frühest 12 Std. nach der Verklebung/Verpressung durchführen!

**Anbringen der Kanten:** Handelsübliche Kanten können in der bekannten Art und Weise wie gewohnt angebracht werden!

## GEGENZUGPLATTE

Für den verleimten und verpressten Verbund (Oberfläche + Holzträger + Gegenzug) wird ein technisch abgestimmter Gegenzug benötigt, der für die Eigenschaften der verwendeten Materialien optimal angepasst ist. Dadurch wird ein Verzug unter Wärme und Kälte sowie schwankender Luftfeuchtigkeit nahezu ausgeschlossen.

**PMMA Balance Sheet White 2800x1250x2** (Artikelnummer: 20278) - ist für unsere SIBUGLAS und OPACO-LINE Artikel als Gegenzugplatte gut geeignet.

Sofern der Artikel PMMA Balance Sheet White nicht innerhalb von 6 Monaten verpresst wird, ist eine Überprüfung der rückseitigen Oberflächenspannung sowie gegebenenfalls eine nachträgliche rückseitige Oberflächenbehandlung empfohlen.

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!



**SIBU | DESIGN**  
we decorate.

SIBU DESIGN GmbH & CoKG  
Jupiterstraße 8 | 4452 Ternberg | Austria | Tel: +43 (0) 7256.6025.0  
Fax: +43 (0) 7256.7020 | E-mail: [info@sibu.at](mailto:info@sibu.at) | [www.sibu.at](http://www.sibu.at)

SIBU|DESIGN\_0121