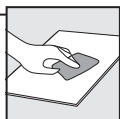


Válidas para todos los grupos de productos, a excepción de las placas de diseño SIBUGLAS (SG), OPACO-LINE (OL) y ANTIGRAV, son apropiadas solo para uso en interiores

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

1



### Preparación de la base para el pegado de placas de diseño SIBU

- La base debe estar libre de partes sueltas, de estar seca y lisa, así como libre de polvo, suciedad, grasa, cera y silicona. Nunca instale las placas de diseño SIBU en superficies irregulares, ya que esto causará una pérdida visual de calidad.
- ¡En el caso de bases convexas y cóncavas, es necesaria una fijación mecánica en el área del borde (excepto MULTISTYLE)!

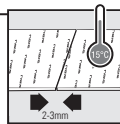
#### Superficie de base no absorbente:

- Para conseguir una adhesión máxima, limpie siempre las superficies de base no absorbentes con alcohol (etanol, alcohol isopropílico).
- Las placas muy adhesivas (SA) son las más adecuadas para bases no absorbentes, tales como p. ej. DM/aglomerado recubierto, vidrio, metal, plástico, etc. Las placas de diseño muy adhesivas (SA) no son adecuadas para aplicaciones de techo. Bajo consulta están disponibles opciones de aplicación alternativas.

#### Base absorbente:

- Para bases absorbentes tales como p. ej. placas en bruto de aglomerado, DM, yeso o mampostería alisada, se debe utilizar un adhesivo sin disolvente que sea adecuado tanto para la base como para el material de poliestireno. Recomendación de SIBU: SIBUKLE.

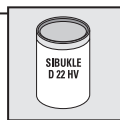
2



### Indicaciones generales de pegado

- **Las placas de diseño suministradas enrolladas deben colocarse planas durante al menos 24 horas, poner peso mejora la planitud.**
- Temperatura de aplicación ideal + 10 °C hasta + 30 °C. Las placas decorativas tienen que aclimatarse, es decir, deben ponerse a temperatura ambiente antes de la aplicación (se evita la formación de condensación en la superficie de pegado y se reduce la dilatación de las placas a debido a diferencias de temperatura reducidas).
- Con un aumento de temperatura en 10 °C, nuestros productos se expanden aproximadamente 0,7 mm medidos en una longitud de 1 m.
- **¡En general, debe mantenerse una junta de dilatación de 2-3 mm en los bordes de las placas!**
- A temperaturas ambiente altas, así como con temperaturas muy cambiantes, la junta de dilatación debe agrandarse o se debe elegir un formato de la placa más pequeño.
- Para placas de diseño muy adhesivas (SA), retire sin interrupción la cubierta del adhesivo sin tocar la superficie adhesiva y presionándola con la mayor firmeza posible sobre la base. Evite la formación de burbujas (inclusiones de aire); utilice un rodillo manual engomado de dureza media y una anchura de aprox. 170 mm.
- La fuerza de adhesión definitiva se alcanza después de 24 horas a temperatura ambiente.
- La aplicación de los productos SIBU DESIGN debe completarse, si es posible, en un plazo de 12 meses (excluyendo los productos tratados previamente con PVA).
- No recomendado para la aplicación en las cercanías de fuego abierto o fuentes de calor fuertes.

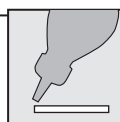
3



### Aplicación con SIBUKLE (adhesivo de dispersión sin disolvente)

- Área de aplicación: SIBUKLE es muy apropiado para el pegado de productos SIBU sobre bases absorbentes y lisas, tales como madera, contrachapados, tableros aglomerados, placas de yeso o mampostería alisada. La base tiene que ser absorbente (DM, tableros aglomerados, etc.).
- ATENCIÓN: SIBUKLE no es apropiado para bases no absorbentes tales como baldosas, revestimientos plásticos, metales, vidrio, etc.
- **¡En general, debe mantenerse una junta de dilatación de 2-3 mm en los bordes de las placas!**
- Aplicación: por un lado, aplique exclusivamente sobre la base lista para la aplicación y limpie, sobre toda la superficie con la ayuda de una espátula fina (dentado de la espátula indicado en la VISTA GENERAL para cada producto). El tiempo de secado con una temperatura ambiente de 20-35 °C es de 20-40 minutos. Para los productos PNL no es necesario considerar tiempo de secado, pegue los productos en el lecho de adhesivo húmedo. En caso necesario, fije mecánicamente los productos hasta que el adhesivo haya endurecido.
- Cuanto más alta sea la temperatura ambiente, más corto será el tiempo de secado.
- Indicación de prueba con el dedo: ¡tan pronto como el adhesivo ya no se quede pegado al dedo después de la aplicación con la espátula, se habrá alcanzado el tiempo de secado óptimo!
- Evite necesariamente las formaciones de burbujas (inclusiones de aire); utilice un rodillo engomado manual de dureza media con una anchura de aprox. 170 mm.
- Almacenamiento: en el envase original sellado se puede mantener hasta 12 meses a partir de la fecha de entrega. Mantenga la mercancía siempre a una temperatura superior a la del punto de congelación.
- Cuando utilice otros adhesivos de dispersión sin disolventes, observe las pautas de procesamiento para el adhesivo en particular.

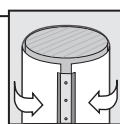
4



### Pegado PVA

- Las placas de diseño no adhesivas (NA) de nuestro programa DECO-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE se pueden pegar (con alguna pequeña excepción) con colas blancas habituales en comercio.
- ¡Por medio de esta variante de aplicación, se pueden montar cantos habituales en el comercio de plástico, aluminio o madera! ¡El encolado PVA impide la dilatación habitual de nuestras placas de diseño a causa del desarrollo de calor!
- Para hacer que las placas de diseño sean adecuadas para el pegado PVA, en función del grosor del material, deben tratarse previamente en la parte posterior con un proceso de producción adicional o bien lijarse por medio de una lijadora orbital (granulado 80), es decir, desbastarse.
- Al compactar las placas de diseño estructuradas (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE y ACRYLIC-LINE) debe introducirse una esterilla de caucho celular de dureza media con aprox. 5 mm de grosor entre la placa de compactación y el lado decorativo de la placa. De este modo se logra una distribución uniforme de la presión y al mismo tiempo evita daños no deseados del diseño. En el caso de las placas de diseño lisas es mejor compactar sin el caucho celular. El caucho celular podría hacer que la superficie tuviese una apariencia rugosa. Para mantener aquí con facilidad una superficie lisa, consúltenos por las placas de 2 mm de espesor.
- Si la placa de diseño ya no muestra una lámina protectora sin arrugas debido a las condiciones de transporte o de almacenamiento, esta lámina deberá retirarse antes del proceso de compactado. La fuerza de compactado o de presión debería ser de 2 kg/cm<sup>2</sup> (0,2 N/mm<sup>2</sup>), la temperatura de aprox. 45 °C y el tiempo de compactación de aprox. 15 minutos. El encolado de la contraplaca PS y de la placa de diseño se lleva a cabo en una sola operación de trabajo.
- Los mejores resultados los hemos conseguido en la compactación sobre un tablero de aglomerado en bruto con un grosor de 16 mm con una contraplaca de poliestireno de 1.0 mm. Los productos SL LINEA requieren una contraplaca PS con un grosor de 1,5 mm.
- Deje que las placas se enfríen después del proceso de compactación en una pila durante la noche (aproximadamente 16 horas). Para que la placa superior también se pueda colocar plana, la pila debe cubrirse con un tablero de aglomerado de 19 mm.
- Los productos PVA previamente tratados deberían procesarse dentro del plazo de procesamiento prescrito (véase "PVA-News Update" en www.sibu.at).

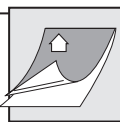
5



### Revestimientos de columnas con productos no adhesivos (NA)

- Para revestimientos de columnas con productos SIBU, se debe prestar atención al radio de curvatura del producto respectivo (véase la tabla técnica en el catálogo de vista general o en www.sibu.at).
- Como ayuda para el montaje recomendamos una cinta adhesiva de doble cara para la fijación de los dos extremos.
- También en el caso de revestimiento de columnas se debe mantener una junta de dilatación de 2-3 mm.
- Como acabado se debe utilizar obligatoriamente una fijación mecánica, como por ejemplo un perfil de transición de suelo.
- En el caso de aplicaciones en columnas con productos MULTISTYLE recomendamos adicionalmente en el caso de bases absorbentes la utilización de SIBUKLE

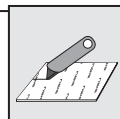
6



### Protección superficial

- Nuestras superficies están protegidas contra deterioros por medio de una lámina protectora. Esta película de protección debe quitarse solo después de la aplicación.
- ¡Después de retirar la lámina de protección, no pegue ninguna cinta adhesiva como Tixo, Scotch o similares sobre la superficie decorativa desprotegida!

7



### Corte

- Las placas SIBU DECO-LINE con un grosor de material inferior a 2 mm se pueden cortar fácilmente con un cortador para papel pintado. Simplemente haga una pequeña incisión en la superficie (lado de decoración) y rómpala por el borde. Para todos los demás grupos de productos, así como placas DECO-LINE de hasta 3 mm de grosor se deberá aumentar la presión de corte de manera correspondiente. En el caso de productos muy adhesivos (SA), así como en los productos PUNCH-LINE 3D, después de la ruptura sobre el canto se deberá separar el pegamento o bien la lámina en la parte posterior. Utilice para ello siempre cuchillas bien afiladas. Para el recorte mecanizado recomendamos la utilización de máquinas cortadoras de papel o bien cortadoras de enchapado.

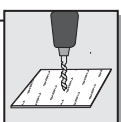
8



### Punzonado

- Para placas de diseño de 1 a 1,5 mm de grosor lo mejor es utilizar un troquel de regla de acero.

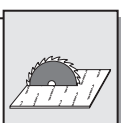
9



### Perforación

- Todas las placas de diseño SIBU se pueden taladrar desde el lado de decoración.

10



### Aserrado

#### SIBU Valores indicativos:

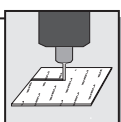
Hasta 1 mm de grosor de material: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ

- Grosor superior a 1 mm: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ/FA - HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TR (revoluciones 6000 r.p.m., avance de hasta 25 m/min).  
En el caso de LEATHER-LINE y FABRIC-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30 Z80 / 10,01 FZ WZ (revoluciones 6000 r.p.m., avance de hasta 10 m/min).

- El mejor resultado en LEATHER-LINE y FABRIC-LINE se consigue con suplemento de DM (4 mm) abajo y arriba, poco avance y revoluciones más altas.

\*HW (Material de metal duro), WZ/FA (bisel diente alternado), FZ (diente plano), TR (diente trapezoidal)

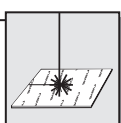
11



### Fresado

- Hasta 2 mm de grosor de material: fresa de 3 mm de diámetro, revoluciones 12000 hasta 24000, avance de hasta 12 m/min.
- Lado de decoración arriba: fresa de espiral a izquierdas, corte a derechas.
- Lado de decoración abajo: fresa de espiral a derechas, corte a derechas. En el caso de materiales con grosor superior a 2 mm debería utilizarse menos avance y una fresa con un diámetro mayor (6 mm).

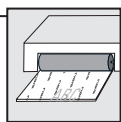
12



### Corte por láser

- Las placas de diseño SIBU pueden procesarse con láseres habituales en comercios. La velocidad de corte se orienta según la potencia en vatios del láser.
- Si el producto seleccionado es el adecuado, lo puede consultar en la tabla técnica en el catálogo general o en [www.sibu.at](http://www.sibu.at)

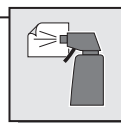
13



### Impresión

- Si se recomienda imprimir un producto SIBU, consulte la tabla técnica en el catálogo general o en [www.sibu.at](http://www.sibu.at). Debido a la gran cantidad de sistemas de impresión y color, se debe realizar una prueba de impresión por parte del cliente. El resultado de la impresión depende del motivo impreso correspondiente. Con mucho gusto ponemos a disposición muestras originales para los ensayos

14



### Limpieza/Cuidado

- DECO-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE, PUNCH-LINE/3D: en el caso de una suciedad ligera, con un paño de limpieza suave (el trapo debe estar libre de polvo y de suciedad).
- En caso de suciedad fuerte, por medio de un detergente habitual en comercios como limpiacristales o limpiador de plásticos (no pulverizar el detergente sobre el material, sino de forma moderada sobre el trapo de limpieza).
- ¡No utilizar agentes abrasivos, limpiadores a base de disolventes o alcohol puro!
- LEATHER-LINE: limpiar las superficies de cuero por medio de jabón líquido habitual en comercios y a continuación quitar el jabón con un paño húmedo.
- FABRIC-LINE: Elimina inmediatamente las manchas causadas por aceites, grasas o tintas. Aspira la superficie si no está muy sucia. Si la superficie está muy sucia, frota la mancha con un paño absorbente y, a continuación, enjuáguela con agua y jabón.

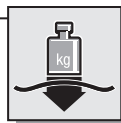
15



### Eliminación

- Dado que no todo el mundo dispone de un contenedor propio para la eliminación de plásticos, es importante para nosotros seleccionar exclusivamente materiales de alta calidad al rediseñar nuestros diseños: materiales que también pueden eliminarse sin objeción con la basura doméstica.
- Para todas las placas de diseño SIBU disponemos de certificados LGA actuales. Con mucho gusto los ponemos a su disposición.

16



### Normas de almacenamiento

**Las placas de diseño SIBU siempre deben almacenarse en un almacén interior, ¡no se pueden almacenar al aire libre!** Se debe considerar lo siguiente:

- Almacenar las placas de diseño de forma plana, desembalar las placas enrolladas y colocarlas de forma plana, el peso mejora la planitud.  
(Por favor, utilice base de cartón y someter a peso en toda la superficie, para evitar deterioros)
- Almacenar la placa superior en la pila con el lado de decoración hacia abajo.
- Almacenar los productos SIBU protegidos contra la radiación UV.
- Los productos SIBU no deben exponerse a la humedad ni al agua.
- Proteger el material contra la suciedad, el polvo y los deterioros mecánicos.
- Un almacenamiento continuo de nuestros materiales durante más de un mes a temperaturas inferiores a 0 °C o superiores a +30 °C puede afectar a la calidad y, por lo tanto, no se recomienda.
- SIBUKLE no debe almacenarse durante mucho tiempo por debajo de +5 °C y para el transporte debe embalarse con protección contra congelación.

17

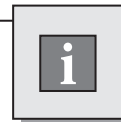


### Normas de transporte

Cuando se transportan productos SIBU, es importante asegurarse en general de que están protegidos contra la suciedad, la radiación UV, la humedad y los deterioros mecánicos.

- Utilizar paletas resistentes y planas con recubrimiento de cartón, la paleta debe sobresalir más que las placas.
- Colocar la placa de diseño superior con el lado de decoración hacia abajo sobre la paleta. Esta placa de diseño superior debe protegerse adicionalmente por medio de un cartón y una placa (p. ej. tablero de aglomerado, HDF, ...). Las placas de diseño tienen que estar aseguradas contra deslizamientos.
- Los cantos y lados tienen que protegerse igualmente (protección de cantos, lámina de PE, ...).
- No deben sobrepasarse temperaturas inferiores a -35 °C o superiores a +50 °C.
- No transportar placas estructurales con la estructura desplazada sobre la paleta.
- Básicamente es posible el transporte de placas SIBU en estado enrollado. Si el producto seleccionado es el adecuado, lo puede consultar en la tabla técnica en el catálogo general o en [www.sibu.at](http://www.sibu.at)

18



### En los vídeos de aplicación SIBU DESIGN en [www.sibu.at](http://www.sibu.at) encontrará informaciones adicionales sobre la aplicación y el procesamiento de nuestros productos.

Esta herramienta de información ha sido creada conforme a nuestros mejores conocimientos y con especial cuidado. Las indicaciones corresponden con nuestro nivel actual de conocimiento y se basan en la experiencia práctica, en los resultados de las pruebas, así como en nuestros propios ensayos. Si se desea, se pueden solicitar hojas de información detallada sobre los puntos individuales. ¡No se puede asumir ninguna garantía por fallos de impresión, fallos gramaticales u ortográficos y errores!