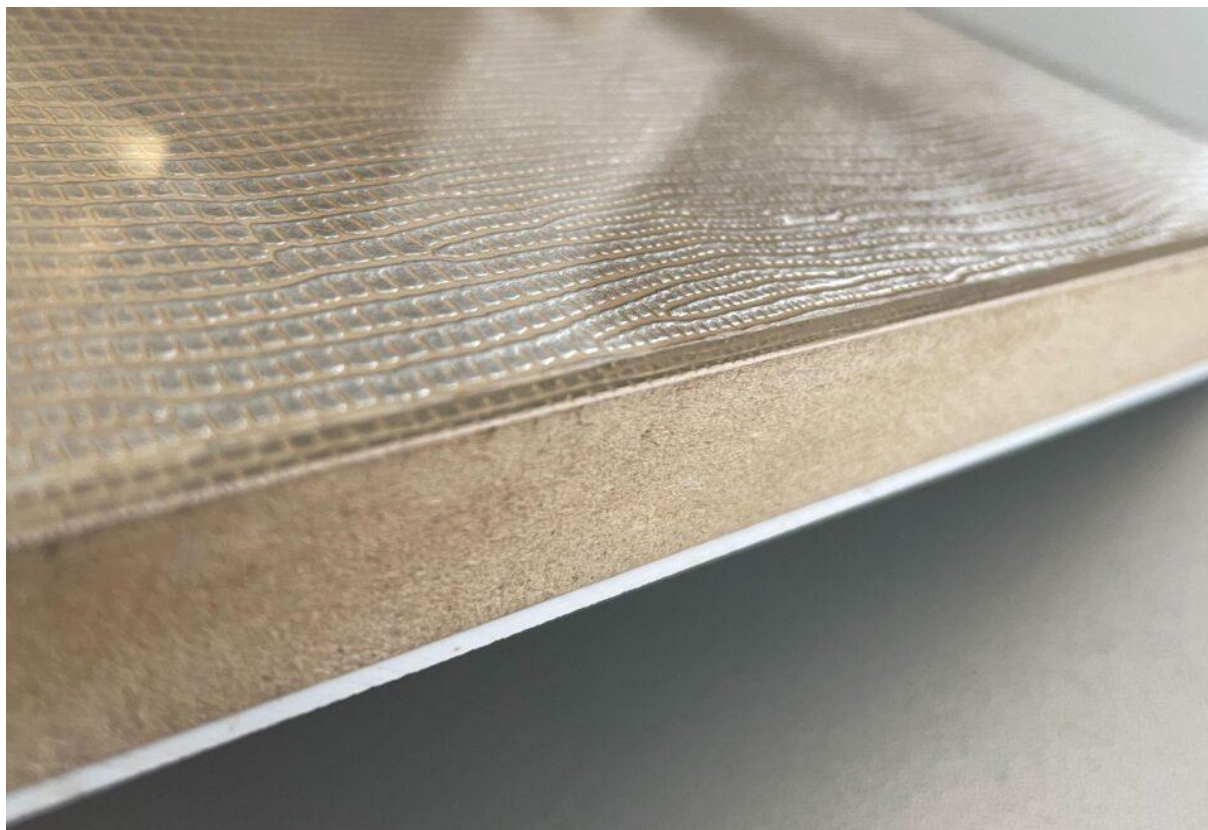


Lisování dekorativních desek bílým lepidlem (PVA lepidlo)

Pro získání kompaktní designové desky s dekorativním panelem o tloušťce materiálu 1-4 mm lze designovou fólii lisovat. Díky pevnému adhezivnímu spojení mezi dekorativním panelem a dřevěným nosičem se již hotová deska neroztahuje a lze ji tedy hladce opracovávat na stěnách nebo lze vyrobit nábytková dvířka.



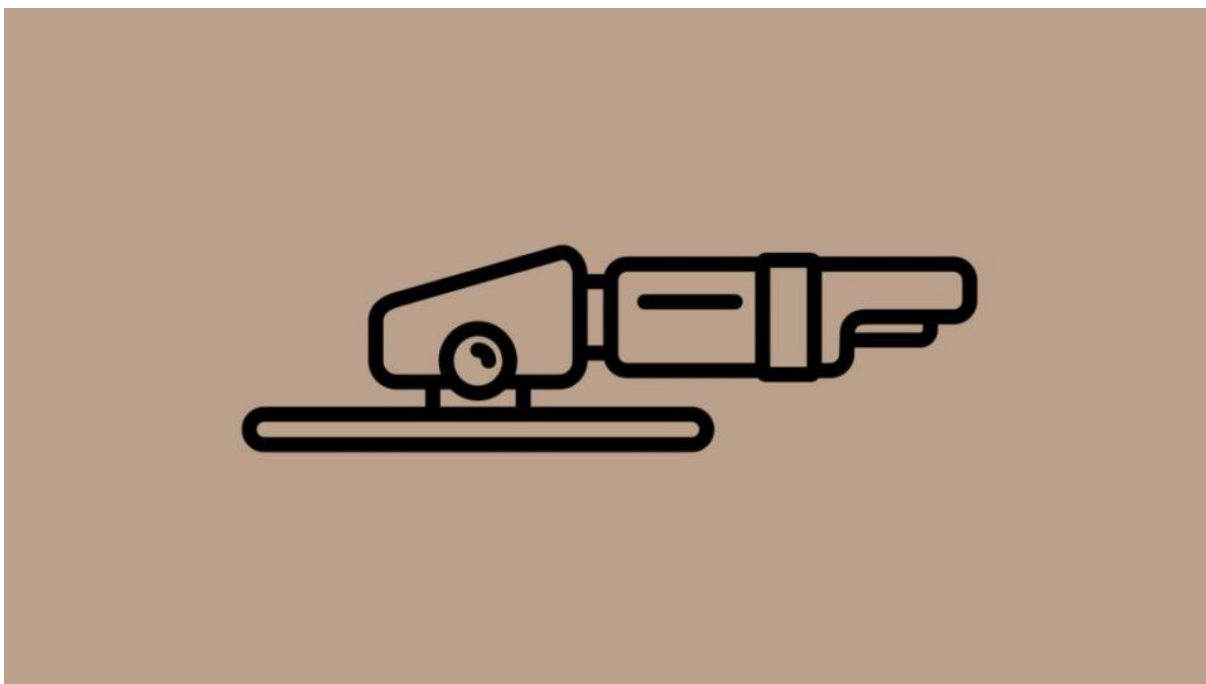
Průřez lisované desky s protitahem

Předúprava designové desky bez lepidla.

Abychom získali vhodné designové plechy pro lepení PVA (lisování bílým lepidlem), musí být v závislosti na materiálu buď na zadní straně předupraveny dodatečným výrobním krokem v SIBU DESIGN nebo ručně obroušeny, tedy zdrsněny.

Vzhledem k tomu, že výrobní proces neprobíhá automaticky, je nutné předúpravu PVA upozornit na objednávku. Předúprava, kterou provádí SIBU DESIGN, je průmyslová úprava elektrony pro zvýšení povrchového napětí. Vzhledem k tomu, že se účinek ošetření v průběhu času opět snižuje, musí být designový panel předupravený SIBU vylisován do 2 měsíců od data dodání.

Alternativně můžete dekorační plech ošetřit sami, abyste dosáhli optimálního povrchového napětí. Ruční následné ošetření je také nutné, pokud dekorační panely předem ošetřené SIBU Design nebyly lisovány déle než 2 měsíce. Chcete-li zkontrolovat, zda je povrchové napětí stále dostatečné pro lisování, můžete použít zkušební inkoust pro měření povrchového napětí. Povrchové napětí by mělo být alespoň 46 mN/m.



Musí být všechny dekorativní panely předem ošetřeny?

Ne, některé produkty nevyžadují dodatečnou předúpravu kvůli struktuře materiálu. Povrchové napětí zadní strany těchto výrobků je již dostatečně vysoké, proto nepotřebují předúpravu.

Pokud návrh vyžaduje předúpravu, podívejte se prosím na technickou tabulku produktu. Obecně však platí, že produkty z produktových řad SIBUGLAS nevyžadují žádnou předúpravu.

Materiálové požadavky a příprava

Pro lisování je potřeba následující:

- Dekorativní panel v neadhezivním (NA) provedení, s povrchovým napětím minimálně 46mN/m (dosaženo úpravou SIBU DESIGN PVA nebo ručním broušením)
- Nasákový dřevěný materiál (např. MDF nebo dřevotříska) – používejte pouze ploché a kalibrované desky na bázi dřeva.
- Lis na archy
- Bílé lepidlo
- Protitah – tloušťka materiálu musí být přizpůsobena dekoračnímu panelu

Příprava:

Obě dekorativní desky je třeba před zahájením pečlivě vyčistit! I minimální znečištění má negativní vliv na dekorativní povrch.

Materiál dřevěných panelů čistě zameťte nebo odfoukněte. Zadní strana designového listu musí být také před lisováním čistá a zbavená prachu, proto se během procesu doporučuje používat rukavice, aby nedošlo k poškození zadní strany. Před lisováním zkontrolujte povrch, zda není poškozen!

Protitah

Aby hotový lisovaný panel zůstal plochý a bez deformací, je nutné zvolit vhodnou vyvažovací desku, která odpovídá dekorativnímu panelu podle jeho materiálových vlastností a tloušťky.

Na požádání můžeme nabídnout technicky sladěné protitahy. Kterou rozvahu je potřeba objednat, je vidět v technické tabulce každého produktu.

Naneste bílé lepidlo

- Položte aklimatizovaný dekorativní panel SIBU, vyvažovací desku a MDF desku na bázi dřeva vedle sebe na rovný, čistý a dostatečně velký pracovní stůl.
- Panel na bázi dřeva je řezán cca. o 10 mm větší než dekorativní a vyvažovací desky.
- Nejprve naneste lepidlo PVA na zadní stranu designové a vyvažovací fólie pomocí lepícího válečku – co nejrovnoměrněji a po celé ploše!
- Poté se obě SIBU DESIGN desky co nejdříve položí doprostřed dřevěného nosného panelu. Žádné přímé nanášení lepidla na dřevěnou nosnou desku – to může mít negativní vliv na rovinnost.
- Poté jde kompozit do lisu desek.

SIBUGLAS s podložkou ze syntetických vláken: Spotřeba bílého lepidla PVA je mírně vyšší díky své podložce ze syntetických vláken. Spotřeba lepidla je cca. 200 – 300 g/m². Syntetické vlákno by mělo mít krátce před lepením lesklý lepidlý lesk.

Lisování v deskovém lisu

Pokud designový list nemá z důvodu přepravních nebo skladovacích podmínek ochrannou fólii bez mačkání, musí být před lisováním odstraněna.

SIBUGLAS lisování

Netlačte příliš velkým tlakem, využijte vlastní zkušenosti a know-how!

Doporučení: Lisovací síla by měla být přibližně 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), teplota přibližně 30°C a doba lisování cca. 30 minut.

Pokud se pokyny pro dobu lisování použitého bílého lepidla liší, základní pravidlo zní: přidat 1 minutu lisovací doby na mm tloušťky materiálu

- Jakmile jsou archy vyjmuty z lisu, musí být uloženy naplocho ve stohovacím tlaku.
- Pro rovinnost lepeného panelu je důležitý skutečně rovný podklad!
- Stoh přikryjte 19 mm dřevotřískovou deskou, aby bylo možné položit i vrchní desku naplocho.
- Po lisování nechte panely ve stohu vychladnout – nejlépe přes noc (alespoň 12 hodin).

Druhou možností pro malá množství je lisování panelů ve stroji přes noc při teplotě kolem 20 °C. Tento typ zpracování nevyžaduje dodatečný tlak v zásobníku.

Zpracování lisovaného designového panelu

Lepené a lisované panely lze jednoduše zpracovat většinou standardních dřevoobráběcích strojů a dřevoobráběcích nástrojů.

Během procesu musí PE ochranná fólie zůstat na povrchu. Použití vhodných a dobře řezných nástrojů zabraňuje poškození. Ideální parametry stroje, konstrukce nástroje a řezné rychlosti je nutné před výrobou individuálně dodržet u vzorku výroby.

Hotové lisované designové panely lze snadno řezat na míru pilou a poté je opatřit komerčními hranami z plastu, hliníku nebo dřeva.