

SIBUGLAS DECOR & CONTRE BALANCEMENT

A encoller en presse sur panneaux absorbants MDF ou PP.

A utiliser dans de nombreuses applications comme le meuble, l'habitat, la vitrine, le bar, l'hôtel ainsi que le stand d'exposition. SIBUGLAS est un composite multi-strates de PMMA, PU simili cuir et fibres synthétiques spéciales. Cette plaque composite est destinée à être encollée avec la colle blanche PVA sur un panneau absorbant. Afin d'obtenir une planéité parfaite, nous livrons en même temps le produit de contre balancement.

SIBUGLAS / SIBUGLAS AR+ AVEC SURFACE RESISTANT A L'ABRASION ET SON CONTRE BALANCEMENT

Un dos composé de fibres synthétiques spécialement développé (face décor et contre balancement) permet une **bonne application** de nos plaques SIBUGLAS. Les faces arrière doivent être encollées avec la PVA à l'aide d'un rouleau applicateur et les fibres doivent être complètement saturées avant d'être le plus rapidement possible posées sur le panneau absorbant. Le tout doit prendre place dans la presse.

De petites inégalités ou poussières non détectées sont effacées par la couche de fibres imprégnée de colle. **Des surfaces ultra brillantes parfaites peuvent ainsi être réalisées de manière simple et rapide.**

SG DESCRIPTION / CONSTRUCTION

SG-Plaque décor

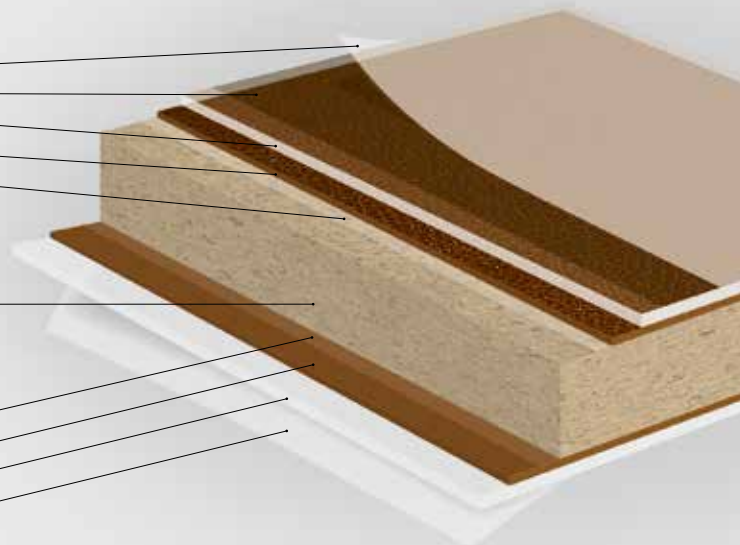
- PE-film de protection
- Surface anti rayures, version **AR+**
- PMMA-transparent, résistant aux UV, filtre UV résistant aux agents chimiques
- PU-cuir / couche décor, - fibres spéciales
- PVA-colle blanche

Panneau porteur

épaisseur minimum 16 mm !

SG-contre balancement

- PVA-colle blanche
- PU-cuir / couche décor, - fibres spéciales
- PMMA-transparent
- PE-film de protection



Le panneau ainsi composé avec SG Plaque décor est ensuite facile à transformer ou couper avec les outils traditionnels du menuisier. Le film de protection doit rester en place pendant les opérations. L'utilisation de lames neuves ou affûtées évite les erreurs de finition. Il est recommandé de faire des essais préalables pour paramétrer le processus et la vitesse d'avancement en fonction des capacités de la machine.

SIBUGLAS PLAQUE DECOR / CONSTRUCTION PRODUIT

SIBUGLAS est un composé de plusieurs strates de produits différents. Les propriétés des différentes matières liées à une transformation correctement effectuée sont essentielles à l'obtention d'un résultat qualitatif dans la réalisation d'éléments revêtus avec SIBUGLAS.

Structure : SIBUGLAS

1,1 mm couche transparente
0,8 - 1,3 mm couche décor
Trame textile

Matière : SIBUGLAS

PMMA Acrylate
PU-cuir
Fibre synthétique

Structure : SIBUGLAS AR+
2,0 mm couche transparente
0,8 - 1,3 mm couche décor
Trame textile

Matière : SIBUGLAS AR+
PMMA Acrylate **surface durcie anti rayures**
PU-cuir
Fibre synthétique

L'épaisseur de 1,1 et/ou 2,0 mm et la haute transparence de la plaque SIBUGLAS permettent un rendu de vrai verre avec des caractéristiques compatibles à la transformation des panneaux bois ou dérivés.

SIBUGLAS CONTRE BALANCEMENT - CONSTRUCTION PRODUIT

Structure: SG-Contre balancement

1,1 mm couche transparente
ou
2,0 mm couche transparente pour **SG AR+**
0,8 mm couche décor uni
Trame textile

Matière: SG-Contre balancement

PMMA Acrylate
PMMA Acrylate
PU-cuir
Fibre synthétique

Un produit de contre balancement est nécessaire pour que le composite (surface décor + panneau bois porteur + contre balancement) produise les caractéristiques requises pour une transformation optimale. Ainsi seront évités les effets de déformation dus aux variations de température et d'hygrométrie.

SIBUGLAS (SG) CARACTERISTIQUES PRODUIT

ETAPES DU PROCESS DE MISE EN OEUVRE AVEC ENCOLLAGE PVA POUR SIBUGLAS

Application de la colle : ne travailler que sur des panneaux plats !

Positionner les plaques SG-Décor, SG-contre balancement et les panneaux porteurs préalablement acclimatés sur une table plane et propre de taille appropriée. Le panneau porteur doit être plus grand que les plaques SG d'environ 10 mm.

D'abord imprégner de PVA les plaques SG à saturation avec un rouleau. Consommation plus importante de 200 à 300 g / m² en raison de la forte absorption.

Juste avant la mise en presse, les fibres doivent avoir un aspect humide et brillant. Après, il faut positionner rapidement les 2 plaques SG contre chaque face du panneau porteur bois.

Attention : ne pas appliquer la colle PVA directement sur le panneau porteur bois – cela peut nuire à la planéité !

Mise en presse : n'utiliser que des panneaux bois plans !

L'ensemble ainsi composé doit être pressé à environ 30 °C pendant 15 min. Ne pas exercer une trop forte pression, tenir compte également de l'expérience acquise dans le métier.

Important ! Dès que les plaques sont sorties de la presse, elles doivent être stockées à plat pendant 12 heures au moins sous un poids de repos. La planéité de l'ensemble dépend essentiellement de celle du plateau sur lesquelles les plaques vont reposer.

Une 2ème possibilité en cas de quantités réduites est de laisser les plaques en presse de nuit sous 20 °C. De cette manière, pas de stockage ultérieur de repos nécessaire.

Attention : toujours nettoyer la presse avant utilisation ! La propreté de la presse garantit le bon aspect de la plaque SG !

Des panneaux à léger cintrage (exception) : au cas où les panneaux porteurs ne seraient pas parfaitement plans, il faut poser la plaque SG de contre balancement sur la face creuse du panneau (rayon intérieur).

Pose des chants : pose habituelle avec chants classiques du commerce.

Découpe/arrasage ou autre transformation : à commencer au moins 24 h après la sortie de presse!

TRANSFORMATIONS MECANIQUES ULTERIEURES

Le degré de fusion du PMMA est 110 °C, attention à l'échauffement des outils !

Règles de base : grande vitesse de rotation et petite vitesse d'avancement !

Trait de scie/arrasage : Pour optimiser la qualité de coupe, nous suggérons d'utiliser des lames de scie circulaires étroites et durcies à denture alternée pour matières plastiques ou HPL. La vitesse de rotation devrait être d'au moins de 2800 tours/min. Couper chaque plaque l'une après l'autre sans incision préalable ! La lame ne doit pas dépasser de plus de 10 à 20 mm.

Lame de scie type : réf. 58453 de LEITZ, Ø 250 mm X 2,4/1,6 mm, denture 30, alterné Z80/9,82, les dents alternatives sont biseautées à l'extérieur (0,3 mm, 45 °C) et doivent toujours être affûtées, **gage d'un trait de scie propre !**

Important ! ne pas utiliser de lame à denture serrée !

Fraiser : ici aussi éviter une température trop élevée. Le PMMA fond à 110 °C. **Grande vitesse de rotation et petite vitesse d'avancement !**

En général, les panneaux ainsi composés se transforment aisément avec les machines habituelles du menuisier. Les chants de coupe peuvent être embellis par polissage.

Des outils bien aiguisés sont gage d'un trait de scie propre !

Percer : avec mèche à bois !
perçage pour charnières avec mèche Forstner sans problème.

Nettoyage SIBUGLAS : SIBUGLAS permet un effet optique de profondeur remarquable.
La surface se nettoie aisément avec des produits liquides ou de l'eau avec des chiffons doux et non abrasifs.

Nettoyage SIBUGLAS AR+ : la surface de SIBUGLAS AR+ est **protégée par un traitement anti-rayures d'aspect brillant.**

La surface se nettoie aisément avec des produits liquides ou de l'eau avec des chiffons doux et non abrasifs.
Ne pas utiliser de lames de rasoir, de couteaux ou de grattoirs pour éviter d'endommager le traitement de surface.
La surface se nettoie aisément avec des produits liquides ou de l'eau avec des chiffons doux et non abrasifs.

Nettoyage du SIBUGLAS avec :

- eau tiède avec peu de liquide vaisselle
- Isopropanol (2-propanol)
- essence de nettoyage
- éponge légère de viscosité
- chiffons doux non peluchant
- lingettes éponge
- peau de chamois
- gant à lustrer
- torchon coton
- raclette de douche avec lèvres caoutchouc tendre
- tissu micro fibres pour la finition

i Cet outil informatif a été rédigé avec soin et conscience. Nous vous le remettons cependant sans engagement. Des modifications ultérieures pourront y être apportées en fonction des progrès techniques et des développements en cours. Les indications sont le fruit d'une pratique d'expérience, de tests en usine et laboratoire et reflètent notre actuel stade de connaissance. L'utilisateur ne peut s'affranchir de sa propre responsabilité professionnelle en n'invoquant que nos seules instructions. Il devra s'assurer avec soins des fonctions et des possibilités d'application du produit. Ceci vaut également pour les droits et obligations des tiers. Sur demande, nous fournissons des feuilles explicatives et des fiches techniques pour chacun des points abordés ici. Les réclamations pour des fautes de frappe ou des erreurs humaines ne seront pas prises en compte.