



D-10-15/06

## D

### Untergrund

- er muss trocken, schmutz-, staub-, fett-, wachs- und silikonfrei sein.
- wir empfehlen nicht saugende Untergründe mit Alkohol (bsp. Ethanol) zu reinigen.

### Schneiden, Bohren

- der Schnitt oder die Bohrung muss immer von der Oberfläche ausgehend erfolgen.
- nie von der Rückseite bearbeiten!

### Aufkleben

- ideale Verarbeitungstemperatur +15° C bis +30° C.
- die Platten sollten auf Raumtemperatur gebracht werden, um Kondensbildung auf der Klebefläche zu vermeiden.
- generell sollte eine 1-2 mm breite **Dehnfuge** zwischen den Platten eingehalten werden.
- die Metalleffekt-Platten werden mit mittelharter Gummwalze **möglichst fest** auf die Unterlage **gepresst**. Dabei wird die Klebstoffabdeckfolie Stück für Stück entfernt.

### Anbringen der Profile

- Profile einmessen und die Ecken auf Gehrung schneiden.
- Profile aufkleben, dabei Klebstoffabdeckung von hinten abziehen. Auch hier ist die Ausdehnung der Platten zu berücksichtigen.
- alle Produkte sind durch eine Schutzfolie gegen Beschädigungen geschützt. Diese Schutzfolie wird erst nach der Verarbeitung entfernt!
- Die gestanzten, geprägten und 3D Strukturen müssen ab 40°C Raumtemperatur mit Profilen eingefasst werden, die restlichen Ausführungen ab 65°C.

### Reinigen

- bei leichter Verschmutzung mit weichem, sauberen Reinigungstuch.
- bei starker Verschmutzung mit Kunststoff- oder Fensterreiniger. Reiniger dabei nicht auf die Materialoberfläche, sondern sparsam auf das Reinigungstuch sprühen!
- keine scheuernden oder lösemittelhaltigen Reiniger verwenden!

## GB

### Subsurface

- It must be dry, and free of dirt, dust, grease, wax and silicon.
- We recommend cleaning with alcohol (for example, ethanol). The subsurface must not have a suction action.

### Cutting, drilling

- Cutting or drilling work must always be done starting on the front surface.
- Never work on it from the reverse side!

### Sticking on

- Ideal processing temperature +15° C up to +30° C.
- The plates should be brought to room temperature, to avoid condensate formation on the adherent surface.
- In general, an **expansion gap** of 1-2 mm width must be kept between the plates.
- The metal-effect plates are **pressed** with medium-hard rubber rollers **as firmly as possible** on the subsurface. The adhesive covering foil is removed piece by piece while doing so.

### Arranging the sections

- Measure the sections and miter the corners.
- Stick on the sections, pulling off the adhesive covering from the rear. Here too: the expansion of the plates must be taken into account.
- All products are protected from damage by a protective foil. This protective foil is only removed after all the working is over.
- The stamped, embossed and 3D-structures must be bordered with sections from 40°C room temperature onwards, the other versions from 65°C onwards.

### Cleaning

- In case of light dirtying, with a soft, clean wiping cloth.
- In case of more intense dirtying, with plastic or window cleaner. Do not spray cleaners on the material surface, but only spray it sparingly on the cleaning cloth.
- Do not use any cleaners with a scouring effect or cleaners containing solvents.

## Support

- Il doit être sec, propre et exempt de poussière, de graisse, de cire et de silicone.
- Nous recommandons un nettoyage à l'alcool (éthanol par exemple). Le support ne doit pas être aspirant.

## Découpe et perçage

- La découpe ou le perçage doivent toujours s'effectuer du côté de la surface.
- Ne jamais découper ou percer sur l'envers !

## Collage

- Température idéale de collage: entre +15° C et +30° C.
- Il est recommandé d'amener les panneaux à température ambiante afin d'éviter la formation de condensation sur la surface de collage.
- D'une manière générale, il est recommandé de laisser un **jeu de dilatation** de 1 à 2 mm entre les panneaux.
- **Presser solidement** les panneaux à effet métallique à l'aide d'un rouleau en caoutchouc à fermeté moyenne sur la surface support en retirant la pellicule de protection au fur et à mesure.

## Installation des profilés

- Mesurer les profilés et découper les angles en biais.
- Coller les profilés en retirant la pellicule de protection par l'arrière. Ici aussi, tenir compte de la dilatation des panneaux.
- Tous les produits sont protégés contre d'éventuelles détériorations par une pellicule de protection. Ne retirer cette pellicule de protection qu'après avoir préparé les panneaux !
- Les structures poinçonnées, gaufrées et les structures en 3 dimensions doivent être bordées de profilés à partir de 40°C de température ambiante, les autres versions à partir de 65°C.

## Nettoyage

- Légères salissures : nettoyer à l'aide d'un chiffon doux et propre.
- Salissures importantes : nettoyer à l'aide d'un produit de nettoyage pour matières plastiques ou pour vitres. Ne pas pulvériser le produit sur la surface du matériau, mais uniquement sur le chiffon, et ce, en petite quantité !
- Ne pas utiliser de produits abrasifs ou de produits contenant des solvants ! la pellicule de protection au fur et à mesure.

## Supporto

- La superficie deve essere perfettamente asciutta, libera da sporczia, polvere, grassi e oli, cera e siliconi
- Si consiglia la pulizia con alcool (p.e. etanolo). Il supporto non deve essere assorbente.

## Tagliare, forare

- Il taglio o la foratura devono essere eseguiti sempre sulla superficie decorata.
- Non operare mai sul retro!

## Incollare

- La temperatura ideale di lavoro è compresa tra i +15° C e i +30° C.
- I pannelli devono essere acclimatizzati, cioè portati a temperatura ambiente per evitare la formazione di condensa sulla superficie adesiva.
- È opportuno mantenere **una fuga** di 1-2 mm di larghezza tra i pannelli.
- I pannelli ad effetto metallizzato devono essere **pressati con forza** al supporto con un rullo di gomma di durezza media. La pellicola adesiva di protezione deve essere rimossa gradualmente.

## Applicazione dei profili

- Misurare i profili e tagliare gli angoli obliquamente.
- Incollare i profili e rimuovere la pellicola adesiva di protezione dal retro. Anche in questo caso è opportuno osservare la dilatazione dei pannelli.
- Tutti i prodotti sono protetti da una pellicola protettiva contro eventuali danni. Rimuovere questa pellicola protettiva solo a lavoro ultimato!
- I pannelli 3D forati e gofrati devono essere bordati con profili a partire da una temperatura ambiente di 40° C, tutti gli altri pannelli da una temperatura di 65°C.

## Pulizia

- Per lo sporco normale utilizzare un panno morbido e pulito.
- Per lo sporco resistente utilizzare un prodotto per la pulizia della plastica o del vetro. Non utilizzare i prodotti per la pulizia direttamente sulla superficie del materiale, ma spruzzarne una piccola quantità sul pannello!

## Ondergrond

- Hij moet droog zijn en vrij van vuil, stof, vet, was en siliconen.
- We adviseren deze met alcohol (bijv. ethanol) te reinigen. De ondergrond mag niet zuigend zijn.

## Snijden, boren

- De snede of de boring moet altijd vanuit het oppervlak worden aangebracht.
- Nooit vanaf de achterkant bewerken!

## Opplakken

- Ideale verwerkingstemperatuur +15° C tot +30° C.
- De platen moeten op kamertemperatuur worden gebracht, om condensvorming op de kleefoppervlakken te vermijden.
- In het algemeen moet tussen de platen een 1-2 mm brede **uitzetvoeg** worden aangehouden.
- De platen met metaaleffect worden met middelharde rubberen walsen **zo vast mogelijk** op de onderlaag **geperst**. Daarbij wordt de kleefstofafdekfolie stuk voor stuk verwijderd.

## Aanbrengen van de profielen

- Meet de profielen af en zaag de hoeken onder verstek.
- Plak de profielen op, trek de kleefstofafdekking er daarbij van achteren af. Houd ook hier rekening met de uitzetting van de platen.
- Alle producten zijn door een beschermfolie beschermd tegen beschadigingen. Deze beschermfolie wordt pas na verwerking verwijderd!
- De gestanste, gestempelde en 3D-structuren moeten vanaf 40°C kamertemperatuur worden omrand met profielen, de overgebleven structuren vanaf 65°C.

## Reinigen

- Bij een lichte vervuiling met een zachte, schone schoonmaakdoek.
- Bij een sterke vervuiling met een kunststof- of vensterreinigingsmiddel. Spuit het reinigingsmiddel daarbij niet op het materiaaloppervlak, maar spaarzaam op de schoonmaakdoek!
- Gebruik geen schurende reinigingsmiddelen of reinigingsmiddelen die oplosmiddelen bevatten!