

Gültig für alle Produktgruppen, ausgenommen S-GLASS (SG) und ANTIGRAV Designplatten sind **ausschließlich** für Innenanwendungen geeignet

1



Untergrundvorbereitung für die Verklebung von WallFace Platten

- Der Untergrund muss frei von losen Teilen, trocken, glatt, staub-, schmutz-, fett-, wachs- und silikonfrei sein. WallFace 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 (ausgenommen M-STYLE!)

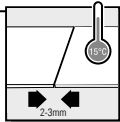
Nicht saugender Untergrund:

- Um eine maximale Haftung zu erzielen, nicht saugende Untergründe immer mit Alkohol (Ethanol, Isopropylalkohol) reinigen.
- Selbstklebende Platten (SA) sind für nicht saugende Untergründe wie z.B. beschichtete MDF/Spanplatten, Glas, Metall, Kunststoff etc. am besten geeignet. Selbstklebende Designplatten (SA) sind nicht für Deckenanwendungen geeignet. Alternative Verarbeitungsoptionen sind auf Anfrage erhältlich.

Saugender Untergrund:

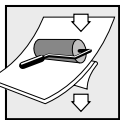
- Für saugende Untergründe wie z.B. rohe Span-, MDF-, Gipskartonplatten oder geglättetem Mauerwerk muss ein Lösungsmittelfreier Kleber zum Einsatz kommen, welcher sowohl für den Untergrund als auch für den Polystyrol Werkstoff (Trägermaterial) geeignet ist.

2

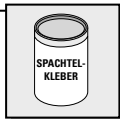


Verklebungshinweise allgemein

- Gerollt angelieferte Designplatten müssen mind. 24 Stunden flach aufgelegt werden, beschweren verbessert die Planlage.
- 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 an den Plattenrändern eine ca. 2–3 mm große Dehnfuge einzuhalten!** Ausgenommen davon sind die Produktgruppen NATURE-LINE, ANTIGRAV und LUXEWALL PANEL COLLECTION.
- 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 (Luft einschließen) unbedingt vermeiden; mittelharten Handgummiroller mit ca. 170 mm Breite verwenden.
- Die endgültige Haftkraft wird nach 24 Stunden bei Raumtemperatur erreicht.
- Die Verarbeitung von WallFace Produkten sollte idealerweise innerhalb von 12 Monaten nach Erhalt erfolgen (außer bei PVA-vorbehandelten Produkten).
- Nicht empfohlen zur Anwendung in der Nähe offenen Feuers oder starken Hitzequellen.
- Vor der Verklebung der Paneele Haftprüfungen und Eigenversuche durchführen!

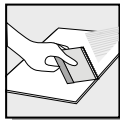


3



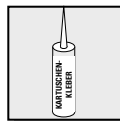
Verarbeitung von nichtklebenden Designplatten (NA) mit Spachtelkleber

- Die Spachtelkleber (lösungsmittelfreier Montagekleber ohne Weichmacher) Glutolin UK und Bostik Ardaflex® Multi eignen sich perfekt wenn Sie eine nicht klebende Designplatte (NA) direkt auf einem saugenden Untergrund verkleben möchten. Diese werden mit einer Spachtel auf den Untergrund aufgetragen und die Designpaneele werden unter Berücksichtigung einer Dehnfuge verklebt. Spachtelgröße je nach Untergrund und Strukturtiefe wählen: A2 bzw. B3.
- Anwendungsbereich: Spachtelkleber Glutolin UK und Bostik Ardaflex® Multi (Zahnspachtel B3) eignen sich hervorragend für die Verklebung von WallFace Produkten auf saugenden, ebenen Untergründen wie Holz, MDF, Sperrholz, Spanplatten, Gipskarton oder geglättetem Mauerwerk. Es sind die Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Klebstoffes zu beachten.

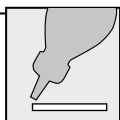


Verarbeitung von nichtklebenden Designplatten (NA) mit Kartuschenkleber

- Strangverklebung: Auf der Plattenrückseite: vertikale Positionierung einer Kleberraupe im Abstand von 10 mm zum Plattenrand 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 Kleberraupen im Abstand von ca. 10 mm zum Spiegelklebeband (Raupehöhe - je nach Untergrund mindestens 4 mm). Die weiteren Kleberraupen im Abstand von 60 mm auftragen. Die Platte ohne Abluftzeit 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 Kleberraupen vorübergehend befestigt werden um ein unerwünschtes Verrutschen der Platte zu verhindern.



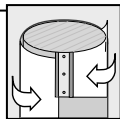
4



PVA-Verklebung

- Nicht klebende Designplatten (NA) aus unserem DECO-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE, STRUCTURE-LINE Programm sind (bis auf wenige Ausnahmen) mit handelsüblichen Weißleimen verklebbar.
- Durch diese Verarbeitungsvariante können handelsübliche Kanten aus Kunststoff, Aluminium oder Holz montiert werden! Die PVA-Verleimung verhindert die übliche Ausdehnung unserer Designplatten durch Wärmeeinwirkung!
- Damit sich Designplatten zur PVA-Verklebung eignen, müssen sie je nach Materialstärke an der Rückseite entweder durch einen zusätzlichen Produktionsvorgang vorbehandelt oder mittels Schwingschleifer angeschliffen, sprich aufgeraut, werden (Körnung 80).
- Beim Verpressen von strukturierten Designplatten (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE) ist eine mittelharte Moosgummimatte mit ca. 5 mm Stärke zwischen Pressplatte und der Platten-Dekorseite einzulegen. Damit erzielt man eine gleichmäßige Druckverteilung und vermeidet gleichzeitig ungewollte Beschädigungen des Designs. Bei glatten Designplatten ist es besser, ohne Moosgummi zu verpressen. Der Moosgummi könnte die Oberfläche zu unruhig erscheinen lassen. Um hierbei leichter eine glatte Oberfläche zu erhalten, fragen Sie uns nach 2 mm starken Platten.
- Sollte die Designplatte aufgrund von Transport- oder Lagerbedingungen keine faltenfreie Schutzfolie mehr aufweisen, muss diese vor dem Pressvorgang entfernt werden. Die Presskraft sollte bei 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), die Temperatur ca. 45 °C und die Presszeit ca. 15 Minuten betragen. Die Verleimung von PS-Gegenzug und Designplatte erfolgt in einem Arbeitsgang.
- Bei der Verpressung auf einer Rohspanplatte mit 16 mm Stärke erzielen wir mit einer 0,8 mm Polystyrol Gegenzugplatte die besten Ergebnisse.
- Lassen Sie die Platten nach dem Pressvorgang im Stapel über Nacht (ca. 16 Stunden) abkühlen. Damit sich auch die oberste Platte plan auslegen kann, ist der Stapel mit einer ca. 19 mm Spanplatte abzudecken.
- PVA vorbehandelte Produkte sollten innerhalb des vorgegebenen Verarbeitungszeitraums (siehe PVA-News Update auf www.wallface.de) verarbeitet werden.

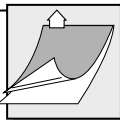
5



Säulenverkleidungen mit nicht klebenden (NA) Produkten

- Bei Säulenverkleidungen mit WallFace Produkten muss auf den Biegeradius des jeweiligen Produktes geachtet werden (siehe technische Tabelle im OVERVIEW oder auf www.wallface.de).
- Als Montagehilfe empfehlen wir ein doppelseitiges Klebeband zum Fixieren der beiden Enden.
- Auch bei Säulenverkleidungen ist eine Dehnfuge von 2-3 mm einzuhalten.
- Als Abschluss ist zwingend eine mechanische Befestigung wie zum Beispiel ein Bodenübergangsprofil zu verwenden.
- Bei Säulen Anwendungen mit M-STYLE Produkten empfehlen wir zusätzlich bei saugenden Untergründen den Einsatz von den empfohlenen Spachtelklebern.

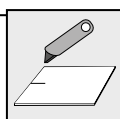
6



Oberflächenschutz

- Unsere Oberflächen sind durch eine Schutzfolie gegen Beschädigungen geschützt. Dieser Schutzfilm soll erst nach der Verarbeitung abgezogen werden.
- Nach dem Entfernen der Schutzfolie keine Klebebander wie Tixo, Scotch o.ä. auf die ungeschützte Dekoroberfläche kleben!

7



Schneiden

- DECO-LINE Platten unter 2 mm Materialstärke sind mit einem Tapetenmesser leicht schneidbar. Einfach an der Oberfläche (Dekorseite) anritzen und über die Kante brechen. Für alle restlichen Produktgruppen sowie DECO-LINE Platten bis 3 mm Stärke muss der Schneiddruck entsprechend erhöht werden. Bei selbstklebenden Produkten (SA) sowie bei NATURE-LINE und FABRIC-LINE Produkten muss nach dem Bruch über die Kante an der Rückseite der Kleber bzw. die Folie durchtrennt werden. Verwenden Sie bitte immer gut schneidende Messer. Für den maschinellen Zuschnitt empfehlen wir die Verwendung von Papier- bzw. Furnierschneidemaschinen.

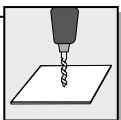
8



Stanzen

- Für 1 bis 1,5 mm starke Designplatten ist ein Bandstahlschnitt am besten geeignet.

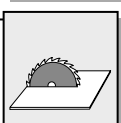
9



Bohren

- Alle WallFace Platten können von der Dekorseite aus gebohrt werden.

10



Sägen

WallFace Richtwerte:

Bis 1 mm Materialstärke: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ

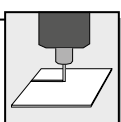
• Stärker als 1 mm: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ/FA - HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TR (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 25 m/min).

Bei LEATHER-LINE und FABRIC-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30 Z80 / 10,01 FZ WZ (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 10 m/min).

• Das beste Ergebnis bei LEATHER-LINE und FABRIC-LINE wird mit MDF-Zulage (4 mm) unten und oben, wenig Vorschub und hoher Drehzahl erzielt.

*HW (Hartmetall-Werkstoff), WZ/FA (Wechselzahn Fase), FZ (Flachzahn), TR (Trapezzahn)

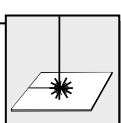
11



Fräsen

- Bis zu 2 mm Materialstärke: Fräser 3 mm Durchmesser, Drehzahl 12000 bis 24000, Vorschub bis zu 12 m/min.
- Dekorseite oben: Fräser links gedreht, rechts schneidend.
- Dekorseite unten: Fräser rechts gedreht, rechts schneidend. Bei Materialien über 2 mm sollte weniger Vorschub und ein Fräser mit größerem Durchmesser (6 mm) verwendet werden.

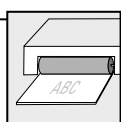
12



Laserzuschnitt

- WallFace Platten können mit handelsüblichen Lasern bearbeitet werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach der Wattstärke des Lasers.
- Ob das ausgewählte Produkt geeignet ist, finden Sie in der technischen Tabelle im OVERVIEW oder auf www.wallface.de

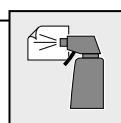
13



Bedrucken

- Ob ein WallFace Produkt zum Bedrucken empfohlen wird, entnehmen Sie bitte der technischen Tabelle im OVERVIEW oder unter www.wallface.de. 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.

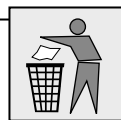
14



Reinigung/Pflege

- DECO-LINE, STRUCTURE-LINE, NATURE-LINE, S-GLASS: Bei leichter Verschmutzung mittels weichem Reinigungstuch (dieses muss staub- und schmutzfrei sein).
- Bei starker Verschmutzung mittels handelsüblichem Kunststoff- bzw. Fensterreiniger (Reiniger nicht auf das Material, sondern sparsam auf das Reinigungstuch sprühen).
- Keine Scheuermittel, lösemittelhaltigen Reiniger oder reinen Alkohol verwenden!
- LEATHER-LINE: Lederoberflächen mittels handelsüblicher Flüssigseife reinigen und anschließend mit feuchtem Tuch die Seife entfernen.
- FABRIC-LINE: Verschmutzungen durch Öle, Fette und Tinte müssen umgehend entfernt werden. Oberfläche bei geringer Verschmutzung absaugen, bei starker Verschmutzung Fleck mit einem saugfähigem Tuch abtupfen, danach mit einer milden Seifenlauge abwischen.

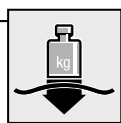
15



Entsorgung

- Da nicht jedermann über einen eigenen Kunststoffentsorgungscontainer verfügt, ist es uns bereits bei der Neuentwicklung unserer Designs wichtig, nur hochwertige Materialien auszuwählen: Materialien, die auch unbedenklich mit dem Hausmüll entsorgt werden dürfen.
- Für sämtliche WallFace Platten liegen uns aktuelle LGA Zertifikate vor. Gerne stellen wir diese zur Verfügung.

16

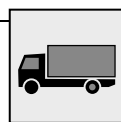


Lagervorschriften

WallFace Platten müssen immer in einem Innenlager aufbewahrt werden, keine Lagerung im Freien! Folgendes ist zu berücksichtigen:

- Designplatten plan lagern, gerollt verpackte Platten auspacken und flach auflegen, beschweren verbessert die Planlage. (Bitte Kartonunterlage verwenden und vollflächig beschweren, um Beschädigungen zu vermeiden)
- Die oberste Platte im Stapel mit Dekorseite nach unten lagern.
- WallFace Produkte vor UV-Einstrahlung geschützt lagern.
- WallFace Produkte dürfen keiner Nässe oder Feuchtigkeit ausgesetzt werden.
- Material vor Schmutz, Staub und mechanischen Beschädigungen schützen.
- Eine durchgängige Lagerung unserer Materialien über einen Zeitraum von mehr als einem Monat unter 0 °C bzw. über +30 °C kann die Qualität beeinträchtigen und ist deshalb nicht zu empfehlen.

17

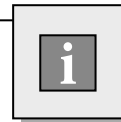


Transportvorschriften

Generell ist beim Transport von WallFace Produkten darauf zu achten, dass diese 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 eine Platte (z. B. Spanplatte, HDF, ...) geschützt werden. Die Designplatten müssen vor Verrutschen gesichert werden.
- Die Kanten und Seiten müssen ebenfalls geschützt werden (Kantenschutz, PE Folie, ...).
- Temperaturen unter -35 °C oder über +50 °C sollen nicht unter- bzw. überschritten werden.
- Strukturplatten nicht strukturversetzt auf Palette transportieren.
- Der Transport von WallFace Platten in gerolltem Zustand ist grundsätzlich möglich. Ob das ausgewählte Produkt geeignet ist, finden Sie in der technischen Tabelle im OVERVIEW-Katalog oder auf www.wallface.de

18



Weitere Informationen zur Verarbeitung unserer Produkte finden Sie auf www.wallface.de