



VERARBEITUNGSHINWEIS

MBA – OBERFLÄCHEN

Über vier Jahrzehnte MBA Erfahrung, die kontinuierliche Weiterentwicklung und internationale Vermarktung haben den weltweiten Erfolg selbstklebender MBA Oberflächenprogramme begründet.

Die MBA-Oberflächenprogramme bieten für die unterschiedlichsten Einsatzmöglichkeiten selbstklebende Oberflächenfolien und Textile Oberflächen, je nach Produktgruppe rückseitig mit permanent haftenden oder wiederablösbaren Kleber.

Wählen Sie für den vorgesehenen Einsatzzweck die entsprechenden Oberflächen unter Berücksichtigung der „Technischen Daten“ aus (s. Datenblatt).

Verwenden Sie bei Beschichtungsarbeiten nach Möglichkeit nur eine Rollennummer pro Farbe.

Achten Sie bei der Weiterverarbeitung auf Einhaltung der Laufrichtung.

Alle selbstklebenden MBA-Oberflächen können von Hand oder maschinell weiterverarbeitet werden.

VERARBEITUNGSHINWEIS

1. Vorbereitung

- Zu beschichtende Trägermaterialien müssen glatt, plan und frei von Staub-, Schmutz-, Öl, Fett und Trennmittel sein.
- Handschweiß enthält Salze und Fette, diese können auf Kunststofftafeln und Bleche als Trennmittel zu Blasenbildung und Ablösung der Oberflächen führen.

2. Reinigung

- Holzwerkstoffe je nach Zustand der Deckschicht vor dem Beschichten schleifen, Schleifstaub absaugen.
- Hartfaserplatten können Paraffin als Trennmittel enthalten. Es ist sicherzustellen, dass Hartfaserplatten ohne Paraffintrennmittel auf der Oberfläche verwendet werden.
- Kunststoffplatten: Durch Handling können sich Salz oder Fett auf der Plattenoberfläche befinden. Die Plattenoberflächen mit entfettenden Reinigungsmittel (z.B. Reinigungsalkohol usw.) reinigen. Keine lösungsmittelhaltigen Reiniger (Nitro) verwenden. Kunststoffplatten auf PO-Basis sind für selbstklebende Beschichtungen nicht geeignet.
- Bleche: Zur Beschichtung nur Bleche mit fettfreier Oberfläche verwenden. Je nach Materialart und Hersteller werden Öle / Fette als Korrosionsschutz eingesetzt.
- Lackierte Flächen: Ölfarben und Lacke enthalten je nach Hersteller und Farbzepturen
- Lackzusatzstoffe die als Trennmittel mittel- und langfristig wirken und zur Ablösung selbstklebender Oberflächen führen.
- Fahrzeuglacke werden mit Wachs- und Pflegemittel behandelt, diese sind vor Bekleben mit selbstklebenden Folien von Trennmittel zu reinigen.
- Lösungsmittel (Nitroverdünnungen) nicht zur Reinigung verwenden, Lösungsmittelrückstände greifen wiederablösbare Klebstoffe an, der Kleber verliert die Eigenschaft der Abzugfähigkeit zum Ablösen der Folien.
- Für glatte Flächen, nicht rückfettende Haushaltsreiniger, Alkohol oder Reinigungsspiritus einsetzen.

3. Verarbeitungstemperatur

- Die Kleberhaftung wird durch die Verarbeitungstemperatur beeinflusst. In kaltem Zustand haben permanente und wiederablösbare Kleber eine reduzierte Anfangshaftung, diese nimmt bei steigenden Temperaturen zu.
- Die empfohlene Mindesttemperatur von Trägermaterial und selbstklebenden Oberflächen beim Beschichten beträgt 18° - 21° C (65 – 70F)
- Oberflächen und Trägermaterial nicht bei Raumtemperatur unter 15° C (59 F) weiterverarbeiten.
- Bei niedrigen Außen- und Innentemperaturen (Winter) nach Anlieferung Oberflächenfolien und Trägermaterial durch Lagerung der empfohlenen Mindesttemperatur anpassen

4. Oberflächenbeschichtung (von Hand)

- selbstklebende Oberfläche ca. 3 – 5 cm größer (länger, breiter) wie zu beschichtende Flächen zuschneiden.
- Silikonpapier auf Folienrückseite ca. 3 – 5 cm abziehen, umschlagen und Kleberstreifen freilegen.
- Oberflächenfolie auf Trägerplatte auflegen, ausrichten, Kleberstreifen auf Trägerplatte fixieren und faltenfrei anpressen.
- Mit sauberem, nicht färbenden, weichen Tuch, Folienrakel oder Hartgummiroller die Oberfläche mit gleichmäßigem Druck, blasen-



VERARBEITUNGSHINWEIS

frei beschichten.

- Während dem Beschichten das sich zwischen Oberfläche und Trägerplatte befindliche Silikonpapier langsam abziehen.
- Beschichtungsvorgang sorgfältig ausführen, um eine 100%-tige, blasen- und faltenfreie Beschichtung zu erzielen.
- Bei fehlerhafter Beschichtung mit Blasenbildung, Luftblasen mit feiner, spitzer Nadel anstechen, Luft austreichen und Oberfläche fest anpressen.
- Oberflächen nach dem Beschichtungsvorgang nicht mehr ablösen, dies kann bei Wiederaufbringung zu mangelhafter Kleberhaftung und Faltenbildung durch verspannte Oberfläche führen.
- Folienüberstand mit scharfem Trennmesser entlang der Paneelkante beschneiden, Paneel-Folienkante mit Schleifpapier (Körnung 80-100) brechen.
- Schleifvorgang in Richtung Trägerplatte ausführen, um ein Abheben der Oberfläche und eine Kleberverunreinigung im Randbereich auszuschließen.
- Verunreinigte Kleberflächen führen zu mangelhafter Kleberhaftung und zum Ablösung im Randbereich.

5. OBERFLÄCHENWECHSEL

- selbstklebende Folien mit wiederablösbarer Kleberrezeptur nicht in scharfkantigen Winkel (180°) abziehen.
- An der Knickkante besteht die Gefahr, dass die Kleberschicht einreißt und auf der Trägerplatte zurück bleibt.
- Wiederablösbare Oberflächen in flachem Winkel abziehen oder über eine Folien- Kernrolle (Papprolle) abwickeln.
- Der flache Ablöswinkel verhindert das einreißen der Kleberschicht
- Oberflächen mit permanent haftender Kleberausrüstung sind für die Festverklebung entwickelt und nicht für den Einsatz als wiederablösbare Oberfläche vorgesehen
- Bei Abriß permanent haftender Oberflächen bleibt Kleber auf Trägerplatten zurück, aus Holzwerkstoffe werden Holzpartikel ausgerissen.
- Permanent haftende Kleberrückstände lassen sich nicht auflösen.
- milament metallic – Oberflächen 2.601 – 2.701 – 2.805 sind für den Inneneinsatz entwickelt und nicht für Außeneinsatz vorgesehen.

Anmerkung:

- Vor der Weiterverarbeitung sind selbstklebende Oberflächen auf Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck zu prüfen.
- Bei Metallic-Oberflächen ist bei der Weiterverarbeitung auf Einhaltung der Laufrichtung zu achten.
- Die Grundfarbe des Trägermaterial kann das farbliche Erscheinungsbild von hellen Oberflächen (weiss, beige usw.) beeinflussen. Wir empfehlen nur gleichfarbige Trägerplatten einzusetzen.
- Textile MBA-Oberflächen (mila-clett, milour-top) während der Beschichtung nicht dehnen oder strecken da sonst Rückbildung auftreten kann.
- MBA-Oberflächenfolien können mit Siebdruckfarben bedruckt, mit Dispersionsfarben gestrichen und mit selbstklebenden Schriften, Logo und Signet beklebt werden.
- MBA-Oberflächen sind bei fachgerechter Verarbeitung von Hand leicht zu verarbeiten.
- Für die Beschichtung von Trägerplatten wurden von MBA mila-matic Beschichtungsmaschinen in Durchlaßbreiten von 1300 mm und 1400 mm für Plattendicken bis 100 mm entwickelt.
- mila-matic Beschichtungsmaschinen bieten die Voraussetzung für blasen- und faltenfreie, wirtschaftliche Beschichtungsergebnisse.
- Die fachgerechte Weiterverarbeitung und Eignung der gewählten Oberflächen für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Weiterverarbeiter, dies liegt außerhalb unseres Einflußbereich

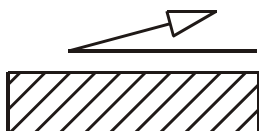


VERARBEITUNGSHINWEIS

Oberflächenwechsel:

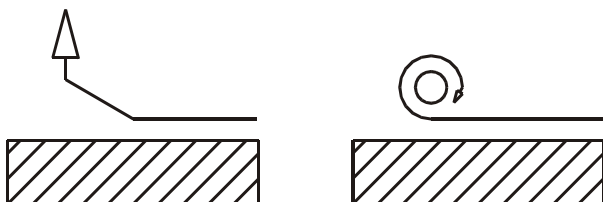
mila-wall Wandmodule sind mit milament Grundierfolie, Farbe: weiß RAL 9016 beschichtet und je nach Kundenwunsch zusätzlich mit wiederablösbaren Oberflächen ausgerüstet. (z.B. mila-decor Serie 9.000 oder mila-fix Serie 12.000)

Falsch:



wiederablösbare Folien nicht scharfkantig abziehen. An der Knickkante besteht die Gefahr, dass die Kleberschicht einreißt und auf der Trägerplatte (Wandmodul) haften bleibt.

Richtig:



Die wiederablösbare Oberflächen in flachem Winkel abziehen oder über eine Folienkernrolle (Papprolle) abwickeln. Der flache Ablösewinkel verhindert, dass die Kleberschicht einreißt.

MBA – SERVICE

Bei weiteren technischen Fragen wenden Sie sich bitte an den MBA-Service:
Telefon: +49 (0)7121 1606-39, Telefax: +49 (0)7121 16 06-16.