



furniture linoleum

Verarbeitung & Pflege

creating better environments

forbo
FLOORING SYSTEMS

EINFACHE VERARBEITUNG / FACILITÉ DE TRAITEMENT

Furniture Linoleum kann problemlos auf allen handelsüblichen Trägermaterialien aufgebracht werden wie MDF, Spanplatte und Sperrholz.

Furniture Linoleum se pose sans difficultés sur tous les supports courants tels que le MDF, les panneaux en aggloméré et le contreplaqué.

Ein werkseitiges Finish schützt das Material vor Verkratzungen. Eine zusätzliche Beschichtung ist nicht erforderlich. In besonderen Fällen kann eine zusätzliche Schutzschicht, z. B. ein UV-Lack, aufgebracht werden.

Une finition d'usine protège le matériau des éraflures. Un traitement supplémentaire n'est pas nécessaire. Dans des cas particuliers, il peut être appliqué une couche de protection supplémentaire, comme par ex. une protection contre les rayons ultraviolets.

Farbabweichungen / Différences de couleurs

Furniture Linoleum wird aus natürlichen, nachwachsenden Rohstoffen gefertigt, deshalb kann es bei unterschiedlichen Chargen zu leichten Farbabweichungen kommen. Das ist bei Nachbestellungen zu berücksichtigen.

Furniture Linoleum est fabriqué à partir de matières premières naturelles et renouvelables; de légères variations de teintes peuvent donc apparaître d'un produit à un autre. Il faut en tenir compte lors d'une seconde commande.

Trockenkammerfilm / Film de chambre de séchage

Auf Desktop kann ein gelblicher Film - der sogenannte Trockenkammerfilm - entstehen. Dieses Phänomen ist besonders bei hellen Farben sichtbar. Wird das Material dem Licht ausgesetzt, verschwindet dieser Film - je nach Lichtintensität - relativ schnell und das Produkt erhält seine Originalfarbe. Dieser natürliche Prozess kann wiederkehren, sobald das Material abgedeckt wird.

Un film jaunâtre peut apparaître sur le matériau, le fameux film de chambre de séchage qui survient au cours de la phase terminale du processus de fabrication. Ce phénomène est particulièrement visible sur les teintes claires. Ce film disparaît relativement rapidement lors de l'exposition du matériau à la lumière - selon l'intensité lumineuse et le produit retrouve sa teinte d'origine. Ce processus naturel peut se reproduire une fois que le matériel est couvert à nouveau.



VERARBEITUNG / TRAITEMENT

Transport

Zur Vermeidung von Materialschäden müssen die Rollen gut verpackt und vorzugsweise stehend transportiert werden. Zugeschnittene Warenstücke sind bei Materialumlagerungen immer anzuheben. Sie dürfen auf keinen Fall geschoben oder gezogen werden. Große Plattenstapel sind idealerweise auf Paletten zu transportieren.

Afin d'éviter tout endommagement de matériau, les rouleaux doivent être bien emballés et être transportés de préférence verticalement. Les pièces découpées doivent toujours être surélevées lors du transposage du matériel. Elles ne doivent en aucun cas être poussées ou tirées. Les grands empilements de plaques doivent être transportés de préférence par palettes.

Lagerung / Stockage

Lagern Sie die Rollen trocken und stehend. Zugeschnittene Platten sollten jedoch horizontal, flach aufliegend gelagert werden. Der Kontakt mit scharfen und schweren Gegenständen ist zu vermeiden. Darüber hinaus ist die Anlagerung von Schmutzpartikeln zwischen den einzelnen Platten zu vermeiden. Für eine optimale Weiterverarbeitung empfehlen wir Furniture Linoleum bei Raumklima (20°C, < 70 % rel. Luftfeuchte) zu lagern.

Stockez les rouleaux au sec et en position verticale. Mais les plaques découpées doivent être entreposées à l'horizontale et à plat. Tout contact avec des objets contondants et lourds doit être évité. En outre, il convient d'éviter l'amoncellement de poussière entre les plaques. Afin de garantir des conditions ultérieures de stockage optimales, nous vous suggérons d'entreposer le Furniture Linoleum à température ambiante (20°C, < 70 % du taux d'humidité relatif de l'air).

Vorbereitungen für die Weiterverarbeitung / Préparatifs avant le finissage

Schneiden Sie Desktop vor der Verarbeitung mit einer Zugabe von circa 1% zu und akklimatisieren Sie das Material flach liegend circa 24 Stunden bei Raumtemperatur. Diese Parameter gelten ebenso für den zu verwendenden Klebstoff und das Trägermaterial.

Découpez Desktop avant sa transformation avec un excédent d'environ 1 % et laissez le matériau posé à plat s'acclimater à la température ambiante pendant environ 24 heures. Ces paramètres valent aussi pour le matériel adhésif et le support à utiliser.



TRÄGERMATERIALIEN / MATÉRIAUX DE SUPPORT

Dieses Oberflächenmaterial wird auf ein Trägermaterial aufgebracht. Häufig eingesetzte Trägermaterialien sind MDF, Multiplex sowie Span- und Sperrholzplatten.

Ce matériau de surface s'applique sur un support. Les matériaux de support les plus couramment utilisés sont le MDF, le Multiplex, les panneaux en aggloméré et contreplaqué.

Durch die Verklebung von zwei unterschiedlichen Materialien entstehen Spannungen zwischen den Werkstoffen, die auch bei der Verarbeitung von Möbellinoleum zu berücksichtigen sind. Das ist vor allem von Bedeutung, wenn die verleimte Fläche freitragend angewandt und nicht durch eine "steife" Konstruktion gestützt wird. Eine beidseitige Beklebung der Trägerplatte mit einem Material, das die gleichen Produkteigenschaften aufweist, wird daher empfohlen. Bei größeren Materialabmessungen sind vor allem folgende Aspekte wichtig:

Le collage de deux matériaux différents peut créer des tensions entre ces matériaux dont il faut aussi tenir compte lors du traitement du linoléum d'ameublement. Ceci est particulièrement important lorsque la surface collée est appliquée sans soutien et n'est pas maintenue par le biais d'une construction «rigide». Il est pour cette raison recommandé d'avoir recours à un produit ayant les mêmes propriétés pour le collage des deux faces de supports. Pour des matériaux de grande dimension il faut surtout veiller à respecter les points suivants:

1. Wahl des Trägermaterials / le choix du matériau de support
2. Dicke, Symmetrie und Stärke des Trägermaterials / l'épaisseur, la symétrie et la dureté du support
3. Wahl des Gegenzugmaterials / le choix du matériau de renfort
4. Akklimatisierung (mind. 24 Std.) aller zu verarbeitender Materialien / l'acclimatation de minimum 24 heures pour tous les matériaux de traitement

Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn beide Seiten des Trägermaterials mit demselben Oberflächenmaterial zeit- und richtungsgleich verkleidet werden.

On optimise les résultats en revêtant les deux faces du support du même matériau de surface au même moment et dans le même sens.

Darüber hinaus ist es möglich, andere Materialien als Gegenzug zu verwenden, wie z.B.

Il est en outre possible d'utiliser d'autres matériaux de renfort comme par ex.

- preiswerte Furniere / des contreplaqués bon marché
- Folien / des feuilles
- Laminate / des agglomérés laminés
- Lacke oder / des laques ou
- imprägniertes Papier / du papier imprégné.

Dabei ist es wichtig, die Wahl des Untergrundes und des Gegenzugmaterials gut aufeinander abzustimmen. Da hierfür keine Standardempfehlungen möglich sind, raten wir, zunächst ein Probestück anzufertigen.

Il est important de bien adapter le choix du fond et du matériau de renfort. Comme il est impossible de donner des recommandations standard, nous conseillons de procéder au préalable à un essai sur une petite surface.

Verklebung / Collage

Der zu verwendende Klebstoff ist zum großen Teil von der Verarbeitungsmethode, der Form sowie von der Art und Weise des späteren Verwendungszwecks abhängig. Auch das eingesetzte Trägermaterial hat entscheidenden Einfluss. Bitte beachten Sie immer auch die Empfehlungen des Klebstoffherstellers.

Le matériau adhésif à utiliser va en grande partie dépendre de la méthode de traitement, de la forme, ainsi que de la finalité future du matériau. Le matériau utilisé comme support joue également un rôle décisif. Veuillez toujours respecter les recommandations du fabricant d'adhésifs.

MANUELLE VERARBEITUNG / INSTALLATION MANUELLE

Die anzuwendende Verarbeitungsmethode ist immer vom jeweiligen Gegenstand abhängig. Falls eine Oberfläche komplett mit Möbellinoleum verkleidet werden soll, sind folgende Arbeitsschritte einzuhalten:

La méthode de traitement à appliquer dépend toujours de l'objet correspondant. Si une surface est recouverte intégralement de linoléum d'ameublement, les étapes de travail suivantes doivent être respectées:



4181 | midnight blue

1. Kleben Sie den mit einer 1%igen Zugabe geschnittenen Belag auf das Trägermaterial. (Damit in der späteren Oberfläche keine Unebenheiten sichtbar werden, empfehlen wir den Klebstoff mit einer Lammfellrolle aufzutragen.) / *Collez le revêtement une fois découpé avec un excédent de 1 % sur le matériel de support. (afin qu'aucune irrégularité n'apparaisse ensuite sur la surface, nous vous recommandons d'appliquer le matériel adhésif avec un rouleau en peau d'agneau.)*

2. Drücken Sie das Material mittels Handwalze fest an. / *Appuyez fermement sur le matériau au moyen d'un cylindre manuel.*

3. Schneiden, fräsen, sägen oder hobeln Sie das beklebte Trägermaterial erst nach dem Abbinden des Klebstoffes in die gewünschte Form. (Verwenden Sie dafür nur scharfes Werkzeug!) / *Découpez, fraisez, sciez ou hobotez le matériel de support collé seulement après le durcissement du matériel adhésif dans la forme souhaitée. (N'utilisez que des outils aiguisés!)*

4. Befestigen Sie zum Schutz der Materialkanten, wenn möglich, einen Kantenschutz. / *Afin de protéger les arêtes du matériau, fixez si possible une bordure de protection.*

Verarbeitung als eingelassene Fläche / Installation comme surface encastrée

Desktop wird oft in Tischoberflächen eingelassen. Hierfür empfehlen wir vorzugsweise, das Material zuerst auf eine Pressholzplatte (MDF mind. 6 mm dick) gemäß der oben beschriebenen Arbeitsweise zu verkleben und diese Kombination anschließend in die vorbereitete Tischplatte einzusetzen.

Desktop est souvent emboîté sur des surfaces de tables. Ici nous recommandons de préférence de coller au préalable le matériau sur une plaque de contreplaqué (MDF de min. 6 mm d'épaisseur) conformément aux instructions de travail décrites ci-avant et d'ensuite utiliser cette combinaison dans la préparation du panneau de table.

Verarbeitung auf gewölbten Flächen / Installation sur surfaces incurvées

Folgende Parameter sind zu Berücksichtigen: / *Les paramètres suivants doivent être respectés. Points importants:*

- Bedingt durch den Produktionsprozess, ist die Biegsamkeit des Linoleums in Längsrichtung besser als in Querrichtung. / *En raison du processus de fabrication, la souplesse du linoléum est meilleure en direction longitudinale que transversale.*
- Der minimalste Biegeradius beträgt 50 mm, wobei das Material vorzugsweise in Längsrichtung zu biegen ist. / *Le rayon de courbure minimale est de 50 mm, le matériel devant être plié de préférence dans le sens longitudinal.*
- Abgerundete Trägermaterialien dürfen keine scharfen Kanten oder Ränder aufweisen. / *Les supports de matériel arrondis ne doivent présenter ni arêtes ni bords tranchants.*
- Stark saugende, poröse Untergründe sind mit einem Primer vorzustrichen. / *Les supports très aspirants et poreux doivent être recouverts au préalable d'une première couche.*



Arbeitsgänge / Arbeitsablauf / Opérations / déroulement du travail

1. Tragen Sie den Kontaktkleber erst auf dem Trägermaterial auf. / *Appliquez la colle de contact dans un premier temps sur le matériel de support.*
2. Bringen Sie, nachdem der Klebstoff auf dem Trägermaterial bereits leicht angetrocknet ist, den Kontaktklebstoff auf dem Linoleum auf. / *Appelez, après que le matériel adhésif a légèrement collé sur le matériel de support, la colle de contact sur le linoléum.*
3. Drücken Sie das Material fest auf den Träger, wenn die Klebstoffschicht auf dem Belag halb abgebunden ist. Beginnen Sie dabei an der glatten Werkstückseite und arbeiten Sie gleichmäßig in den Rundungsbereich. / *Appuyez fermement le matériel sur le support quand la couche du matériel adhésif a à moitié pris sur le revêtement. Commencez par la pièce à travailler lisse et travaillez de manière homogène dans la zone d'arrondi.*
4. Streichen Sie mit der Hand über die Oberfläche, um Luftpneinschlüsse zu vermeiden. Diese Kontrolle ist mehrfach sorgfältig durchzuführen, um eine vollflächige Verklebung des Materials sicherzustellen. / *Passez la main sur la surface afin d'enlever les bulles d'air. Ce contrôle doit être réalisé à plusieurs reprises avec soin afin de garantir un collage du matériel sur l'ensemble de la surface.*

Hinweis: Bei der Verarbeitung von Kontaktklebstoffen sind, je nach Abluftzeit, die Korrekturmöglichkeiten bei der Verklebung sehr gering! Kleben Sie das Beschichtungsmaterial deshalb mit Klebeband ab, bevor die Randbereiche nach der Verklebung lackiert werden. Achten Sie darauf, dass das Klebeband rückstandsfrei, direkt nach der Lackierung, wieder entfernbar ist. Beim Abschleifen der Ränder ist ein direkter Kontakt mit der Belagsoberfläche zu vermeiden. Frische Klebstoffreste müssen sofort mit Wasser entfernt werden. Wenn der Kleber bereits angetrocknet ist, können die Reste vorsichtig mit Terpentin entfernt werden. Achtung: Die Terpentinrückstände müssen sofort mit Wasser entfernt werden.

Note: *lors du traitement des colles de contact, indépendamment du temps de séchage, les possibilités de correction lors du collage sont très réduites! Protégez Furniture Linoleum au moyen de bande adhésive avant que les bords ne soient peints après le collage. Veillez à ce que la bande adhésive puisse être enlevée à nouveau sans résidu directement après la peinture. Lors de la rectification des bords, tout contact avec la surface du revêtement doit être évité. Les restes de colle fraîche doivent être enlevés avec de l'eau. Si la colle a déjà séché, les restes peuvent être enlevés avec précaution avec de la térébenthine. Attention: les restes de térébenthine doivent être enlevés avec de l'eau.*

INDUSTRIELLE VERARBEITUNG / INSTALLATION INDUSTRIELLE

Für die industrielle Verarbeitung sind keine besonderen Investitionen erforderlich. Maschinen und Werkzeuge, die sich für die Verarbeitung von HPL eignen, können auch für die Verarbeitung von Furniture Linoleum verwendet werden.

Pour le traitement industriel, aucun investissement particulier n'est nécessaire. Les machines et les outils idéaux pour le traitement du HPL peuvent également être utilisés pour le traitement du Furniture Linoleum.

Falls bei der industriellen Verarbeitung eine (Stapel-)Presse zum Einsatz kommt, ist insbesondere die Sauberkeit der Materialoberflächen und der Presse zu beachten. Das Material kann sowohl kalt als auch warm (bis maximal 70 °C) verpresst werden. Der Anpressdruck und die Presszeit sind dabei abhängig vom Klebstofftyp und variiert zwischen 75 und 150 Bar sowie 2 bis 15 Minuten.

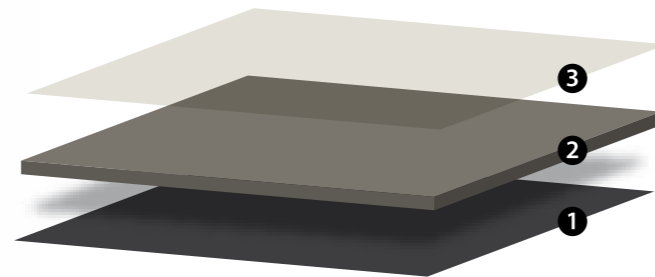
Si une presse est utilisée dans le cas d'un traitement industriel, il faut veiller à la propreté des surfaces et de la presse. Le matériau peut être pressé à chaud comme à froid (jusqu'à 70 °C max.). La pression appliquée et le temps de presse dépend du type de colle et varie entre 75 et 150 bars et 2 à 15 minutes.

Bis zu einem gewissen Grad ist es möglich, Furniture Linoleum auf Oberflächen zu applizieren, die in mehrere Richtungen gebogen sind (z.B. Stuhlsitzflächen). In diesem Fall wird das Material zusammen mit sogenannten Biege- oder Formholzteilen sowie dem Klebstoff in die definierte Form gepresst.

Jusqu'à un certain point, il est possible d'appliquer Furniture Linoleum sur des surfaces qui sont pliées dans plusieurs directions (par exemple des surfaces pour sièges). Dans ce cas, le matériel est pressé avec des pièces de bois cintré et du matériel adhésif dans la forme définie.

Hinweis: Grundsätzlich wird empfohlen Probestücke anzufertigen, bevor die endgültige Produktion anläuft. Nachdem die Verklebarbeiten abgeschlossen sind, kann das Werkstück problemlos durch verschiedenste maschinelle Arbeitstechniken, wie z.B. Schneiden, Sägen, Fräsen, Bohren oder Hobeln, auf das endgültige Maß gebracht und bearbeitet werden. Dabei ist es wichtig, ausschließlich scharfes Werkzeug zu verwenden.

Note: *en principe il est recommandé de fabriquer des échantillons avant le lancement de la production définitive. Après que les travaux de collage sont achevés, la pièce à travailler peut être apposée et travaillée sans problème parmi différentes techniques de travail mécanisées comme par exemple, la découpe, le sciage, le fraisage, le perçage ou le travail au rabot pour obtenir les dimensions définitives. À ce titre, il est important de n'utiliser que des outils contondants.*



3. Finish
2. Linoleum
1. Papier

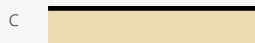


Verarbeitung der Randbereiche / Finition des bords

Randbereiche können mit Aluminium, Holz oder Kunststoff, verkleidet werden. Es besteht jedoch auch die Möglichkeit, einen materialgleichen Kantenabschluss aufzubringen. Diese Methode erfordert allerdings etwas Übung sowie handwerkliche Fertigkeit. Lassen Sie in diesem Fall das Material ca. 3 - 5 cm an der Unterseite auslaufen, um Ablöseerscheinungen als Folge der Biegespannungen zu vermeiden.



Les bords peuvent être revêtus d'aluminium, de bois ou de plastique. La possibilité existe néanmoins d'apporter une finition de bordure de même nature que le matériau. Cette méthode requiert cependant un peu d'exercice et une finition artisanale. Laissez dans ce cas dépasser le matériau d'env. 3 à 5 cm sur le bord inférieur afin d'éviter des décollements, suite aux efforts de flexion.



Industrielles Anbringen von Materialrundungen / Pose industrielle d'arrondis de matériel

Im Allgemeinen können Maschinen, in denen HPL gebogen wird, auch zum Biegen von Desktop eingesetzt werden. Die Höchsttemperatur darf dabei 70°C nicht übersteigen.



En général, les machines dans lesquelles de l'HPL est plié servent également à plier Desktop. La température maximale ne doit pas excéder 70°C.



REINIGUNG & PFLEGE / NETTOYAGE & ENTRETIEN

Furniture Linoleum ist ein sehr pflegeleichtes Material / Furniture Linoleum est un matériel très facile à entretenir.

Während der Verarbeitung / Pendant le traitement

Flecken sowie Klebstoffrückstände bei der Verarbeitung sind sofort mit einem weichen Tuch und Wasser zu entfernen. Angetrocknete Klebstoffreste können mit einem Terpentinersatz entfernt werden. Anschließend sollte die Fläche immer mit einem feuchten Tuch gründlich nachgewischt werden. Verwenden Sie keine aggressiven Lösemittel!

Des taches comme des restes de colle lors du traitement doivent être enlevés automatiquement avec un chiffon et de l'eau. Les restes de colle séchés peuvent être enlevés au moyen de white-spirit. La surface doit ensuite être toujours soigneusement nettoyée avec un chiffon mouillé. N'utilisez pas de solvants agressifs!

Unterhaltsreinigung / Nettoyage d'entretien

Die tägliche Unterhaltsreinigung erfolgt mit einem weichen, fusselfreien nebelfeuchten Tuch. Bei leichten Verschmutzungen ggfs. dem Wischwasser einen Spritzer Neutralreiniger zugeben. Starke Verschmutzungen können mit einem Neutralreiniger (verdünnt) entfernt werden, anschließend die Fläche mit klarem Wasser nachwischen. Bei Bedarf die Oberfläche mit einem Pflegemittel einpflegen.

Le nettoyage d'entretien quotidien s'effectue avec un chiffon doux et mouillé sans peluche. En cas de légères salissures, ajoutez le cas échéant à l'eau de nettoyage une goutte de nettoyant neutre. De fortes salissures peuvent être enlevées avec un nettoyant neutre (dilué) puis la surface peut être nettoyée à l'eau claire. En cas de besoin, enduire la surface d'un produit d'entretien.

Hinweis: Fleckenbildungen aufgrund wasserdurchlässiger Blumentöpfe, Vasen oder ähnlicher Gegenstände lassen sich durch geeignete Unterlagen bzw. Untersetzer vermeiden!

Note: les taches laissées par les pots de fleurs, vases ou objets similaires pendant de l'eau peuvent être évitées, entre autres en utilisant des coupelles ou soucoupes appropriées!

Ausführliche Reinigungs- und Pflegeempfehlungen erhalten Sie unter: email: awt@forbo.com

Vous trouverez le détail des recommandations de nettoyage et d'entretien sous: email: awt@forbo.com

Technische Spezifikationen / Caractéristiques techniques

	Gesamtstärke / Épaisseur totale	EN-ISO 24346	2,0 mm
	Bahnenbreite / Largeur des rouleaux	EN-ISO 24341	1,83 m
	Bahnenlänge / Longueur des rouleaux	EN-ISO 24341	≤ 30 m
	Gesamtgewicht / Poids	EN-ISO 23997	2.100 g/m ²
	Flexibilität / Flexibilité	EN-ISO 24344	Ø 50 mm
	Resteindruckverhalten / Poinçonnement rémanent	EN-ISO 24341-1	≤ 0,20 mm
	Lichtechtheit / Solidité des couleurs à la lumière	EN-ISO 105-B02	Methode 3: Stufe 6 / Echelle 6
	Reflexionsgrad / Coefficient de réflexion lumineuse	ISO 2813	< 5
	Chemikalienbeständigkeit / Résistance aux produits chimiques	EN-ISO 26987	Bei kurzzeitiger Einwirkung von verdünnten Säuren, Ölen und Fetten keine Veränderung der Materialeigenschaften. Nicht beständig bei Langzeiteinwirkung von Laugen. / Résiste aux acides faibles, aux huiles et aux solvants les plus courants comme l'alcool, le white spirit, etc.; Ne résiste pas à l'action prolongée aux produits alcalins
	Antistatik / Accumulation charges électrostatiques	EN 1815	< 2 kV
	Max. Presstemperatur / Température max. de pressage		70° C

Weltweit verfügen alle Forbo Flooring Systems Vertriebsorganisationen über ein Qualitätsmanagementsystem, das nach ISO 9001 zertifiziert ist. / Toutes les entités de vente Forbo Flooring Systems sont certifiées ISO 9001 (management de la qualité).
Weltweit verfügen alle Forbo Flooring Systems Produktionsstätten über ein Umweltmanagementsystem, das nach ISO 14001 zertifiziert ist. / Toutes les usines Forbo Flooring Systems sont certifiées ISO 14001 (management de l'environnement).
Die Lebenszyklusanalysen (LCA) für Bodenbeläge von Forbo Flooring Systems werden in Umweltproduktdeklarationen (EPD) dokumentiert. Diese stehen auf unserer Webseite zum Download bereit. / L'Analyse du Cycle de Vie (ACV) de l'ensemble des produits Forbo Flooring Systems est disponible dans les Fiches de Déclarations Environnementales et Sanitaires. Celles-ci sont téléchargeables sur nos sites internet.





**COMMITTED
TO THE HEALTH
OF ONE**

WWW.FORBO-FLOORING.DE/CHO
WWW.FORBO-FLOORING.AT/CHO
WWW.FORBO-FLOORING.CH/CHO

Forbo Flooring Systems gehört zur Forbo-Gruppe, die weltweit zu den führenden Anbietern von Bodenbelägen, Bauklebstoffen und Transport-Systemen zählt, und bietet Bodenbeläge für Objekt- und Handelsbereiche. Hochwertige Linoleum-, Vinyl- und Textilböden sowie Sauberlaufprodukte verbinden Funktionalität und Design und halten umfassende Bodenbelagslösungen bereit.

Forbo Flooring Systems est une des trois branches d'activités du groupe Forbo, fabricant de revêtements de sol, de colles et de bandes transporteuses. L'activité Flooring offre une large palette de revêtements de sol et de solutions décoratives pour les marchés Professionnel et Résidentiel. Des produits de qualité en Linoleum, PVC, Textiles aiguilletés compacts, Textiles floqués, Dalles tuftées et Systèmes de tapis de propreté souples et rigides qui combinent fonctionnalité, couleurs et design, proposant des solutions complètes adaptées à tous les environnements



Deutschland

Forbo Flooring GmbH
Steubenstraße 27
D-33100 Paderborn
T: +49 - (0)5251 - 18 03-0
F: +49 - (0)5251 - 18 03-200
info.germany@forbo.com
www.forbo-flooring.de

Österreich

Forbo Flooring Austria GmbH
Oswald-Redlich-Straße 1
A-1210 Wien
T: +43 - (0)1 - 330 92 04
F: +43 - (0)1 - 330 92 04 10
info.austria@forbo.com
www.forbo-flooring.at

Schweiz

Forbo - Giubiasco SA
Via Industrie 16
CH-6512 Giubiasco
T: +41 - (0)91 850 01 11
F: +41 - (0)91 850 01 41
info.flooring.ch@forbo.com
www.forbo-flooring.ch