

CapaCoustic Melapor Kleber

Flexibler und gefüllter Dispersionskleber für den Innenbereich



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff

Flexibler und gefüllter Dispersionskleber zur Verklebung von CapaCoustic Melapor und Resipor Panels, Capaver Magnet Gewebe und Capaver Magnet Vlies.

Verpackung / Gebindegrößen

25 kg

Verarbeitung

Verarbeitung

Verklebung des CapaCoustic Melapor- und Resipor Panels

Vorbereitung der Klebemasse:

Der CapaCoustic Melapor-Kleber ist für den Zahnkellenauftrag ohne weitere Zusätze verarbeitungsfertig eingestellt. Er muss nur mit einem langsam laufenden Rührwerk kurz aufgerührt werden. Falls erforderlich, die Konsistenz mit etwas Wasser nachstellen. Beim Auftrag mit der Lammfellrolle ist die Konsistenz nötigenfalls durch geringfügige Wasserzugabe (max. 2 %) verarbeitungsgerecht einzustellen.

Auftrag des Klebers:

Zahnkellenauftrag: für Melapor Panele

Der Kleber wird auf die Verlegefläche oder auf die CapaCoustic Melapor-Panels gleichmäßig aufgezogen und ist anschließend mit einer 3 x 3 mm Zahnkelle durchzukämmen.

Rollenauftrag: für Melapor- und Resipor Panele

Der Kleberauftrag erfolgt mit einer Lammfellrolle (13 mm) und kann sowohl auf die CapaCoustic Melapor- und Resipor Panels als auch auf die Verlegefläche gleichmäßig verteilt werden, sodass eine gleichmäßige Benetzung der Klebefläche gewährleistet ist. Bei beiden Verfahren sind die CapaCoustic Melapor- und Resipor Panels unmittelbar nach dem Aufbringen des CapaCoustic Melapor-Klebers zu verlegen. Die offene Zeit des Klebers beträgt bei 20 °C ca. 15 Minuten. Bei erhöhter Untergrundsugfähigkeit, Temperatur, Luftbewegung trocknet der Kleber relativ schnell ab. Dadurch können Haftungsprobleme auftreten.

Verklebung

Die CapaCoustic Panels auf den Untergrund verkleben. Hierbei empfiehlt sich die Verwendung eines geeigneten Andruckbrettes (z. B. großflächige PU-Scheibe), um Punktbelastungen zu vermeiden, die die Platten schädigen können. Es ist darauf zu achten, dass die Sichtseite der Platten nicht durch Kleber verunreinigt wird. Um eine einwandfreie Optik zu erhalten, sollten die CapaCoustic Panels mit einer mindestens 20 mm breiten Fuge verlegt werden.



	Verklebung von Capaver Magnetgewebe und Capaver Magnet Vlies
	Bei Verwendung als Kleber für Capaver Magnet Gewebe oder Capaver Magnet Vlies bitte entsprechende technische Informationen der Produkte beachten.
Mindestverarbeitungstemperatur	Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund: Nicht unter + 8 °C verarbeiten.
Verbrauch	Ca. 1,5 kg/m ²
Untergrundvorbereitung	Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Verschmutzungen, trennenden Substanzen und trocken sein. ÖNORM B 3430, Teil 1 beachten. Gipskartonplatten müssen vorher tiefengrundiert werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise zum sicheren Umgang	Dieses Produkt ist keine gefährliche Zubereitung im Sinne des Chemikaliengesetzes und daher nicht kennzeichnungspflichtig. Bitte beachten Sie dennoch die beim Umgang mit chemischen Produkten üblichen Vorsichts- und Hygienemaßnahmen. Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Abfallschlüsselnummer	57303 (gemäß ÖNORM S 2100)
EWC/EAK	08 01 12
Wassergefährdungsklasse	WGK 1, schwach wassergefährdend
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter www.synthesa.at abgerufen werden

Technische Information: CapaCoustic Melapor Kleber, Stand: 05 / 2015

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

A-1110 Wien
Sofie-Lazarfeld-Str. 10
Tel. 0 1 / 20 146
Fax. 0 1 / 20 146-3504
wien@synthesa.at

A-3300 Amstetten
Clemens-Holzmeister-Str. 1
Tel. 0 74 72 / 64 4 24
Fax. 0 74 72 / 64 1 67
amstetten@synthesa.at

A-4053 Haid/Ansfelden
Betriebspark 2
Tel. 0 72 29 / 87 1 18
Fax. 0 72 29 / 87 1 18-5100
ansfelden@synthesa.at

A-5071 Salzburg-Wals
Viehhauser Straße 73
Tel. 0 662 / 85 30 59
Fax. 0 662 / 85 30 59-5511
salzburg@synthesa.at

A-6175 Kematen/lbk.
Industriezone 11
Tel. 0 52 32 / 29 29
Fax. 0 52 32 / 29 30
kematen@synthesa.at

A-6830 Rankweil
Lehenweg 4
Tel. 0 55 22 / 44 6 77
Fax. 0 55 22 / 43 6 73
rankweil@synthesa.at

A-8101 Gratkorn
Eggenfelder Straße 5
Tel. 0 31 24 / 25 0 30
Fax. 0 31 24 / 25 0 30-7525
gratkorn@synthesa.at

A-9020 Klagenfurt
Hirschstraße 38
Tel. 0 463 / 36 6 33
Fax. 0 463 / 36 6 43
klagenfurt@synthesa.at