

CapaCoustic Canapor Panel

Aus dem regionalen, nachwachsenden Rohstoff Hanf



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff
Verwendungszweck / Eigenschaften

Dekorative Schallabsorptionselemente aus Hanf für die Wand- und Deckenverklebung.

- Individuell beschichtbar mit Silitol LithoSil oder Premium Color
- Brandverhalten DIN EN 13501: E, DIN 4109: B2
- Wärmeleitfähigkeit: $\lambda_D=0,042$
- sehr gute Schallabsorption α_w 0,75 (MH)

Lieferbare Typen

CapaCoustic Canapor (Farbton Hellbraun)

Länge: 62,5 cm +/- 1 mm

Breite: 62,5 cm +/- 3 mm

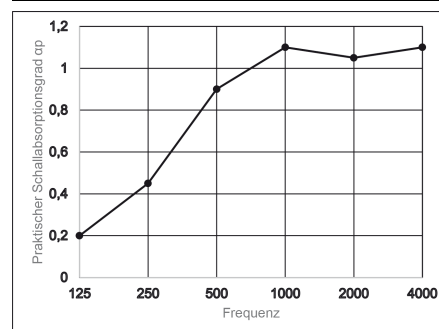
Dicke: 4,5 cm

Gewichte: 6,3 kg/m² +/- 5 %

Unbeschichtetes Panel mit umlaufender Fase

Technische Daten

Frequenz	100	125	160	200	250	315	400	500	630
α_s Terz	0,10	0,21	0,25	0,35	0,43	0,63	0,77	0,93	1,04
α_p Oktave	0,20			0,45			0,90		
Frequenz	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	4000	5000
α_s Terz	1,10	1,12	1,13	1,12	1,04	1,00	1,06	1,09	1,10
α_p Oktave	1,10			1,05			1,10		
α_w	0,75 (MH)								



Lagerung

Trocken, eben, vor Feuchtigkeit geschützt.

NEU!



Verpackung / Gebindegrößen

8 Stk./Karton, entspricht 3,12 m²

Verarbeitung

Verarbeitung

1. Untergrundvorbereitung

Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Verschmutzungen, trennenden Substanzen und trocken sein. ÖNORM B 3430, Teil 1 beachten. Die Eignung des Untergrundes ist vor Ort zu prüfen.

2. Verkleben des CapaCoustic Canapor Panels

Die Hanfplatten werden bevorzugt mit Capatect Hanf Quick & Easy verklebt. Details zur Verarbeitung sind der Technischen Information des Klebstoffs zu entnehmen.

Optional ist auch eine Verklebung mit Capatect Klebe- und Spachtelmasse 190 im Floating-Buttering-Verfahren möglich. Empfohlen wird dabei eine Zahnspachtel mit 5 x 5 mm Zahnung (je nach Untergrund kann auch eine andere Zahnung erforderlich sein). Bitte beachten Sie die Technische Information der Capatect Klebe- und Spachtelmasse 190. Verbrauch Capatect Klebe- und Spachtelmasse 190: ca. 4 kg/m² (Die angegebenen Verbrauchsmengen beruhen auf Erfahrungswerten und sind unverbindlich. Der tatsächliche Verbrauch hängt von vielen Faktoren ab. Exakte Verbräuche können nur anhand von Musterflächen ermittelt werden).

Bei der Positionierung der Platten ist ein Fugenabstand von mindestens 25 mm zu berücksichtigen.

Zuschnitt der Hanfplatten:

Die CapaCoustic Canapor Akustikplatte kann mit einer Kreissäge oder auch mit einer Stichsäge mit einem Dämmstoffsägeblatt (z. B. Bosch T313AW) geschnitten werden. Die Fase kann mit einem Bandschleifer oder Handwinkelschleifer (Ø 115 - 125), bestückt mit einem Schleifteller und einer Schleifscheibe (Korn 120), nachgearbeitet werden. Bei der Bearbeitung durch Sägen und Schleifen kann es zu Ausfransungen an den bearbeiteten Flächen kommen. Grobe Fransen müssen mit einer Schere entfernt werden, ansonsten können die Schnittflächen durch Überbügeln mit einem handelsüblichen Bügeleisen nachgeglättet werden.

Zu beachten:

Da CapaCoustic Canapor sehr gute Dämmeigenschaften hat, müssen zur Vermeidung von Kondensatbildung die Wand- und Deckenaufbauten auf bauphysikalische Eignung geprüft werden.

3. Farbbeschichtung

Die Platten können ohne Verlust der Schallabsorptionsleistung mit dem Produkt PremiumColor oder Silitol LithoSil im Spritzverfahren beschichtet werden. Vor Beginn der Beschichtung ist die Oberfläche von losen Fasern und Schäben (z. B. durch Abblasen mit Druckluft) zu reinigen.

Die Hanfplatten können vor der Montage mit PremiumColor oder Silitol LithoSil im gewünschten Farbton beschichtet werden. PremiumColor bzw. Silitol LithoSil werden mit ca. 30 % mit sauberem Wasser verdünnt. Der Farbauftrag ist ausschließlich im Hoch- oder Niederdruckverfahren auszuführen; die verdünnte Farbe wird mit einem Abstand von ca. 25 cm in 2 - 3 Arbeitsgängen im Kreuzgang aufgenebelt. Hierbei ist darauf zu achten, dass keine Vernetzung der Farbe auf der Oberfläche erfolgt. Die Beschichtung im Airlessverfahren ist nicht zu empfehlen.

Verbrauch: ca. 100 ml/m² (unverdünnt)

Trocknung der Elemente

Die Elemente müssen zwischen den Arbeitsgängen ausreichend getrocknet werden. Während der Trocknung ist darauf zu achten, dass die Elemente planeben aufliegen bzw. formstabil aufgehängt werden. Bevor die Elemente verklebt oder aufgehängt werden, müssen diese gründlich durchtrocknen. Je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit beträgt die Trocknungszeit mindestens 24 - 48 Stunden.

Hinweise

Farbabweichungen:

Bei unbeschichteten Elementen sind aufgrund der natürlichen Rohstoffe, geringe Struktur- bzw. Farbabweichungen der Elemente untereinander nicht auszuschließen.

Raumluft:

Durch die natürliche Hanffaser, kann es gelegentlich in den ersten Tagen zu Geruchsbildung, die an den Geruch von frisch geerntetem Heu erinnert, kommen. Bei ausreichender Lüftung der Räume ist dieser in der Regel nach wenigen Tagen nicht mehr wahrzunehmen.

Montage:

Bitte beachten Sie, dass

- beim Überkleben von Hohlräumen (z. B. Fugen),
- in der Nähe von Klimageräten und Abluftöffnungen,
- sowie in der Nähe von Wärmequellen

Luftzirkulation entsteht, welche zu Verschmutzungen führen kann. Abstand halten!
Eine Durchlüftung der Akustikelemente durch ungünstige Gegebenheiten oder bauphysikalische Mängel ist durch entsprechende Untergrundvorbereitung auszuschließen.


Technische Information: CapaCoustic Canapor Panel, Stand: 05 / 2020

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

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 2 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt