

Capadecor VarioChips

Mehrfarbige, wirtschaftlich spritzbare Chipsbeschichtung für innen.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Mehrfarbiges Gestaltungskonzept auf Chipsbasis. Wegen der besonderen wirtschaftlichen und optischen Eigenschaften ideal für Renovierungen von Treppenhäusern, z. B. auch auf Glasgewebe, Raufaser etc.
Verwendungszweck / Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einfache und wirtschaftliche Verarbeitung ■ Alkalibeständig ■ Bestmöglich lichtecht ■ Schwer entflammbar im System nach DIN 4102, B1
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Mehrfarbige Chips aus Kunstharzdispersion.
Farbtöne	Vario Chips - Tabelle folgt auf der nächste Seite.



Design Nr.	Bezeichnung alt	Farbton VarioColl	Designs mit Effektchips		VarioFinish	
			Silberchips	Perlmutterchips	matt	seidenmatt
Die Designs Größe 3:						
63	Szenario	Weiß; (unabgetönt)			x	x
53	Büro	Weiß; (unabgetönt)			x	x
58	Metro	Weiß; (unabgetönt)			x	x
57	Libero	Weiß; (unabgetönt)			x	x
56	Hydro	Weiß; (unabgetönt)			x	x
60	Pronto	Weiß; (unabgetönt)			x	x
54	Domo	Weiß; (unabgetönt)			x	x
59	Napoli	Weiß; (unabgetönt)			x	x
40	-	3D Umbra Weiß	x		-	x
41	-	3D Warm Weiß	x		-	x
42	-	3D Umbra Weiß	x		-	x
43	-	3D Oase 30	x		-	x
44	-	3D Tundra 20	x		-	x
47	-	3D Ginster 90			x	x
48	-	Weiß; (unabgetönt)			x	x
Die Designs Größe 5:						
61	Retro	Weiß; (unabgetönt)			x	x
52	Astro	Weiß; (unabgetönt)		x	-	x
62	Smaragd	Weiß; (unabgetönt)			x	x
55	Dynamo	Weiß; (unabgetönt)			x	x
46	-	Weiß; (unabgetönt)			x	x
49	-	Weiß; (unabgetönt)			x	x
Effektchips:						
Disboxid 948 Color-Chips	Glimmer silber 0,5-2,5 mm	Weiß			-	x
Disboxid 948 Color-Chips	Glimmer gold 0,5-2,5 mm	Weiß			-	x

*)Die Effektchips können in beliebigem Verhältnis den verschiedenen Designs zugegeben werden (sehr gut mischen).

In der Regel können ausgelaufene/ehemalige Designs auf Anfrage als Sonderton bestellt werden.

Lagerung

Trocken

Hinweis

Die Designs Nr. 40; 41; 42; 43 und 44 enthalten einen mineralischen Glimmer. Dieser Glimmer kann aufgrund seiner natürlichen Herkunft im Farbton bzw. seiner Helligkeit schwanken. Die Abweichung des Glimmerfarbtons berechtigt nicht zur Beanstandung des Chipdesigns. Unterschiedliche Anfertigungschargen der Chipdesigns sollten immer vor der Verarbeitung untereinander vermischt werden, um einer Abzeichnung entgegen zu wirken.

Verpackung / Gebindegrößen

5 kg Karton

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

VarioColl

Einige Chips-Designs müssen in abgetöntem VarioColl eingebettet werden (siehe Tabelle).

VarioChips

Prüfen Sie die Anfertigungscharge! Sollten Sie unterschiedliche Anfertigungschargen haben, mischen Sie diese vorher untereinander. Aus dem Karton in den VarioChips-Vorratsbehälter schütten und dabei etwas mit der Hand auflockern. Den Ansaugschlauch der Chips-Pistole in den Behälter stecken. Die Pistole an einen Luftkompressor anschließen, der über eine Ansaugleistung von mindestens 400 l/min. verfügt.

Die Chips gleichmäßig bis zur Sättigung in die nasse VarioColl-Masse einspritzen. Sättigung ist dann erreicht, wenn im Streiflicht keine Glanzstellen mehr zu erkennen sind. Die Chips müssen mittels Pistole und leistungsfähigem Luftkompressor verarbeitet werden.

Heruntergefallene Chips können wieder aufgenommen und weiterverarbeitet werden, soweit sie unbeschädigt und sauber sind. Ausbesserungen sind nur im Feuchtzustand möglich: Beschädigte Stellen mit Spachtel abheben, VarioColl auftupfen und VarioChips einspritzen. Um Ansätze zu vermeiden, wird empfohlen, VarioColl nass-in-nass aufzutragen. D.h. es sollte jeweils pro Spritzgang ca. 40 - 50 cm vor Ende des Klebstoffauftrags mit dem Beflocken aufgehört werden.

Nach guter und gleichmäßiger Durchtrocknung die gesamte Fläche mit einem Kunststoffspachtel (Tapezierspachtel), einer Tapezierrolle oder einem Besen abrollen bzw. abreiben, um an der Oberfläche liegende Chips zu entfernen und aufstehende Chips zu brechen. Bei größeren Putzstrukturen empfiehlt sich das Abbürsten mit einer Wurzelbürste. Hierbei herunterfallende Chips sollten nicht mehr wiederverwendet werden.

VarioFinish Matt/Seidenmatt:

Auf die getrocknete Fläche satt und gleichmäßig auftragen (siehe TI VarioFinish).

Besonderheiten:

Einige Designs enthalten Glimmerchips und sollten mit VarioFinish Seidenmatt beschichtet werden (siehe Tabelle).

Auftragsverfahren	Beflockungstechnik mittels spezieller VarioChips-Pistole. Anschluss an Luftkompressoren mit mind. 400 l/min. Luftansaugleistung. Druck ca. 1,8 - 2,0 bar. Abstand zur Wand ca. 60 - 80 cm; Auftrag bis zur Sättigung. Die Chips müssen mit leistungsfähigen Luftkompressoren und entsprechender Chips-Pistole verarbeitet werden.
Mindestverarbeitungstemperatur	Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund: Nicht unter + 5 °C verarbeiten.
Verbrauch	Ca. 200 g/m ² (ca. 200 g/m ² fallen zusätzlich beim Beflocken auf den Boden und können - wenn unverschmutzt - wieder verwendet werden). Exakte Verbrauchswerte durch Probeauftrag ermitteln.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch mit Wasser.
Untergrundvorbereitung	Siehe technische Information Capadecor VarioColl Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Verschmutzungen, trennenden Substanzen und trocken sein. ÖNORM B 3430, Teil 1 beachten.


Technische Information: Capadecor VarioChips, 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/Ibk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt