Capaver® ElementEffects

Unbeschichteter, imprägnierter Design-Wandbelag aus natürlichen Rohstoffen für strapazierbare Innenwände.

Produktbeschreibung

Verwendungszweck / Eigenschaften

ElementEffects eignet sich hervorragend zur modernen Gestaltung individueller, beanspruchbarer Wandoberflächen in Verbindung mit deckenden Anstrichen oder Effektbeschichtungen.

Durch die Variation von Design, Type, Farbton, Glanzgrad und Technik der Beschichtung können mit Capaver ElementEffects Glasgeweben attraktive, wertvolle und individuelle Wandoberflächen erzielt werden. Bei Änderungswunsch von optischem Erscheinungsbild oder neuen Nutzungsanforderungen an Oberflächen können diese einfach, schnell und wirtschaftlich durch bedarfsgerechte Beschichtung realisiert werden.

Eigenschaften

- Individuelle Designs im Quarzdruck
- Hoch nassbeständig und verarbeitungssicher
- Verrottungsfest
- Dimensionsstabil
- Rissüberbrückend

Bindemittelbasis / Wirkstoffe

ElementEffects wird aus rein mineralischen Glasfasergarnen und Quarzsand hergestellt.

Lieferbare Typen

Produkt	Struktur	Gewicht/m²	Rollenmaß	Musteransatz
ElementEffects Block	fein	ca. 450 g	25 x ca. 1 m	>l0
ElementEffects Circle	fein	ca. 290 g	25 x ca. 1 m	>l< 32cm l 0
ElementEffects Dot	fein	ca. 240 g	25 x ca. 1 m	>l< 64cm l 0
ElementEffects Fragment	fein	ca. 310 g	25 x ca. 1 m	>l< 64cm l 0*
ElementEffects Graphic	fein	ca. 350 g	25 x ca. 1 m	>l< 64cm l 0
ElementEffects Interval	fein	ca. 420 g	25 x ca. 1 m	>l0
ElementEffects Line	fein	ca. 340 g	25 x ca. 1 m	>l0
ElementEffects Matrix	fein	ca. 350 g	25 x ca. 1 m	>l< 64cm l 0
ElementEffects Pixel	fein	ca. 320 g	25 x ca. 1 m	>l< 64cm l 0
ElementEffects Universe	fein	ca. 330 g	25 x ca. 1 m	>l0

* = kann auch ansatzfrei verklebt werden

Lagerung

Capaver Wandbeläge trocken lagern.

Hinweis

Capaver ElementEffects ist aus Glasfasern mit einem Durchmesser > 5 µm hergestellt und dadurch nicht lungengängig. Trotz höchster Einbindung der Glaspartikel können diese durch Zuschneiden der Gewebe in sehr begrenztem Umfang freigesetzt werden und bei

NEU!

hautsensiblen Personen Juckreiz hervorrufen, der nach Beendigung der Klebearbeiten abklingt. Grundsätzlich werden nach der Beschichtung keine Glasfasern mehr freigesetzt.Personen, welche sensibel auf Glasfasern reagieren, empfehlen wir während der Tapezierarbeiten entsprechende Schutzvorkehrungen zu treffen.

Die innere Struktur der Garne führt in Verbindung mit einer umweltfreundlichen Appretur zu hoher Nassbeständigkeit, einer geschlossenen Gewebeoberfläche, hoher Geschmeidigkeit und Hautverträglichkeit während der Verarbeitung.

Verpackung / Gebindegrößen

Einzelkarton

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

Zwischenbeschichtung:
Die Zwischenbeschichtung bildet die Basis für eine einwandfreie Schlussbeschichtung. Nach Trocknung des Wandbelages wird die Zwischenbeschichtung passend zur Schlussbeschichtung ausgeführt.

Schlussbeschichtung:
Die Auswahl der geeigneten Schlussbeschichtung richtet sich nach dem geforderten Beanspruchungs und Glanzgrad.

Prüfzeugnisse und Gutachten

- Schwerentflammbarkeit nach DIN 4102, B1
- Nichtbrennbarkeit nach DIN 4102, A2
- Dekontaminierbarkeit im Verbund mit Disbopox 447 E.MI Wasserepoxid

Übersicht der Brennbarkeitsklassen in Verbindung mit Capaver Glasgewebe	
Beschichtung	**Brennbarkeitsklasse**
Indeko-plus	A2
Amphibolin E.L.F.	A2
Premium Clean	B1
Disbopox 447 E.MI Wasserepoxid	B1

Auftragsverfahren

Klebstoff im Rollenauftrag:

- CapaColl GK 20 % verdünnt oder CapaColl VK gleichmäßig mit einer 18 mm Florrolle auftragen und je nach örtlichen Temperaturverhältnissen 1 - 2 Bahnen vorlegen.
- **Achtung!** Achten Sie besonders darauf, dass der Kleber möglichst gleichmäßig verteilt ist, da Anhäufungen von Kleber unter dem Gewebe das abschließende Oberflächenbild negativ beeinflussen können.

Klebstoffauftrag in Spritzverarbeitung:

- Das Spritzverfahren eignet sich nur beim Einsatz von mindestens 3 Personen.
- CapaColl VK kann mit Airlessgeräten auf die Wand gebracht werden.
- CapaColl GK sollte hierzu je nach örtlicher Gegebenheit mit 20 % Wasser verdünnt werden.
- **Wichtig!** Beim Spritzverfahren ist besonders auf den empfohlenen Materialverbrauch und die gleichmäßige Verteilung zu achten, so dass nicht zuviel Kleber auf den Untergrund gebracht wird.

Einbettung/Verklebung:

- Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals gestürzt oder seitenverkehrt verkleben.
- Für ElementEffects empfehlen wir die Verklebung auf Stoß. Bei den Designs sind entsprechende Musteransätze zu beachten.
- **Achtung!** Die Bahnen müssen im Nahtbereich dicht gestoßen sein. Dies darf aber nicht dazu führen, dass es im Stoßbereich zu einer Aufwölbung und damit einem schlechten Nahtbild kommt.
- Die verklebten Bahnen werden mit einem Tapezierwischer oder Rolle vollflächig und blasenfrei an den Untergrund angedrückt. Überstände werden unter Fixierung der Kanten mit dem Tapezierspachtel abgeschnitten.
- Bei der Verklebung im Bereich von lotrechten Außenecken ist das Gewebe mindestens 10 cm um die Ecke herumzuführen.
- Bei nicht lotrechten Außenecken ist das Gewebe an der Ecke zu trennen. Die Ausbildung von Außenecken kann durch den Einsatz von speziellen Kunststoff-Eckprofilen (z.B. Protector 3790 oder 3840) erheblich erleichtert werden. Die Verklebung erfolgt mit Montage- oder Kontaktklebern. Die entstandenen Höhenunterschiede sollten mit Dispersionsspachtelmasse (gipshaltige Spachtelmassen sind nicht geeignet) ausgeglichen werden. Kunststoffprofile und Spachtelstellen vor dem Tapezieren grundsätzlich mit Primalon Universal Haftgrund nachgrundieren.

Mindestverarbeitungstemperatur

Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund:
Nicht unter + 5 °C verarbeiten.

Trocknung / Trockenzeit

Verklebte Bahnen vor Beschichtung durchtrocknen lassen.

Technische Information Nr. 1475 / 1

Hinweise	Die spätere Sichtseite ist auf der Rolle nach innen gewickelt. Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals auf einer Fläche gestürzt oder seitenverkehrt verkleben. Durch den Quarzanteil auf dem Wandbelag ist mit einem erhöhten Verschleiß der Cutterklinge zu rechnen. Capaver-Wandbeläge werden stets vor Verlassen des Werks sorgfältig geprüft. Vereinzelte produktionsbedingte Fehler können vorkommen. Diese sind an den Schnittkanten gekennzeichnet und durch entsprechende Zugaben ausgeglichen. Solche Fehler berechtigen nicht zu einer Reklamation. Gundsätzlich ist während des Zuschneidens/Tapezierens der Bahnen auf Fehlerfreiheit des Wandbelages zu achten. Im Falle von möglichen Reklamationen müssen die Chargen-/ Kontrollnummer und Artikelnummer/-bezeichnung bereitgehalten werden. Diese befinden sich auf dem Originalkarton des Wandbelages. Beanstandungen nach erfolgter Verklebung von mehr als 10 Bahnen können nicht anerkannt werden.
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. Kontrastreiche Untergründe müssen egalisiert werden.
Geeignete Untergründe	Innenflächen aus mineralischen Putzen der Mörtelgruppe PI, PII und PIII, Gips- und Fertigputze der Mörtelgruppe PIV, Gipskarton, Gipsbauplatten, Betonflächen.
Ergänzungsprodukte / Systemkomponenten	■ Capaver CapaColl VK ■ Capaver CapaColl GK ■ Amphibolin / Metallocryl Interior ■ Weitere Anstriche aus dem Synthesa-Sortiment

Technische Information: Capaver® ElementEffects, Stand: 10 / 2017

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,** Dirnbergerstraße 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: Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/Ibk. | Rankweil | Gratkorn | Klagenfurt

Vertriebspartner Südtirol: Amonn Profi Color GmbH, I-39031 Bruneck