

Capaver® Glasgewebe AquaAktiv

Wasseraktivierbar (AA) vorgekleisterte, weiß vorbeschichtete, natürliche Wandbeläge für strapazierbare Innenwände.



Produktbeschreibung

Verwendungszweck / Eigenschaften

Capaver® Glasgewebe mit wasseraktivierbarer Kleberrückseite zur rationellen Verarbeitung im Wasserbadgerät. Durch die Variation von Design, Type, Farbton, Glanzgrad und Technik der Beschichtung können mit Capaver® Glasgeweben hoch 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

- Geeignet für alle gängigen Benetzungsgeräte mit aufliegendem Wasserabstreifer
- Homogene ausgeprägte Strukturoptik
- Hoch nassbeständig
- Kleberbett gut korrigierbar
- Verrottungsfest, dimensionsstabil
- Rissüberbrückend

Bindemittelbasis / Wirkstoffe

Capaver® AquaAktiv Glasgewebe (AA) sind aus rein mineralischen Glasfasergarnen hergestellt.

Lieferbare Typen

Bezeichnung	Gewebestruktur	Gewicht pro m ²	Rollenmaß	Rapport
1100 AA	fein	ca. 170 g	50 x ca. 1 m	
1132 AA	fein-mittel	ca. 185 g	50 x ca. 1 m	
2165 AA	Fischgrät mittel	ca. 245 g	25 x ca. 1 m	>I 1,6 cm
2180 AA	Doppelkette grob	ca. 250 g	25 x ca. 1 m	
2410 AA	mittel	ca. 240 g	25 x ca. 1 m	

Lagerung

Capaver® Wandbeläge trocken lagern.

Hinweis

Capaver® AquaAktiv Glasgewebe (AA) sind 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 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 und hoher Geschmeidigkeit während der Verarbeitung.



Verpackung / Gebindegrößen

Liefereinheit: Einzelkarton

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

Zwischenbeschichtung:

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

Aufgrund der Vorbeschichtung des Gewebes kann bei matten, weißen Anstrichen ggf. auf die Zwischenbeschichtung verzichtet werden. Dies ist vorab durch eine Probebeschichtung zu prüfen.

Schlussbeschichtung:

Die Auswahl der geeigneten Schlussbeschichtung richtet sich nach dem geforderten Beanspruchungs- und Glanzgrad. Beschichtungen grundsätzlich nass in nass ausführen. Dies gilt auch für Beschneidebereiche.

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 AA	
Beschichtung	Brennbarkeitsklasse
Indeko-plus	A2
Amphibolin E.L.F.	A2
Premium Clean	B1
Disbopox 447 E.MI Wasserepoxid	B1

Auftragsverfahren

Bei den Capaver® AquaAktiv Glasgeweben wird kein Kleber auf den Untergrund aufgetragen! Die Verarbeitung erfolgt in einem Wasserbadgerät oder geeigneten Kleistergerät mit Umrüstsatz:

- Füllen Sie das Gerät bis zur Markierung mit sauberem Leitungswasser.
- Legen Sie dann die Rolle entsprechend der Gerätebeschreibung ein und stellen Sie, so weit vorhanden, das Zählwerk auf 0.
- Das Gewebe wird durch das Gerät gezogen und anschließend im 2/3-1/3-Verfahren je Bahn zusammengelegt.
- Der am Gerät befindliche Wasserabstreifer muss aufliegen und darf nicht zurückgebunden oder mit Stellschrauben angehoben werden!
- Die Abstreifflappen (Vlies) müssen intakt sein und auf voller Länge funktionieren.
- Der Kleber aktiviert sich in kurzer Zeit und entwickelt die optimale Klebkraft je nach Struktur nach ca. 1-3 Minuten. Je nach Objektbegebenheiten (Temperatur und Luftfeuchte) kann sich dieser Zeitwert verschieben.
- Für Arbeiten im Deckenbereich empfehlen wir eine Einwirkzeit von mind. 2-3 Minuten.
- Überschrittene Einwirkzeiten können dazu führen, dass das Öffnen der Bahnen schwerfällt und die Nahtbereiche verkleben.
- Achtung: Wandbeläge deren Einweichzeit > 5 Min. beträgt, dürfen nicht mehr verarbeitet werden.
- Solange der Kleber nicht mit dem Untergrund in Verbindung kommt, kann dieser auch nach Trocknung wieder mit Wasser aktiviert werden.

Einbettung/Verklebung von Glasgeweben und Vliesen:

- Achten Sie darauf, dass die Rückseitenmarkierung beim Verkleben zur Wand hin zeigt. Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals gestürzt oder seitenverkehrt verkleben.
- Wir empfehlen Glasgewebe auf Stoß zu verkleben.
- 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.
- Wichtig! Auf Augenhöhe ist zwingend darauf zu achten, dass der horizontale Garnverlauf (Schussgarn) benachbarter Bahnen aufeinander abgestimmt ist, sonst entsteht ein ungewollter Reißverschlussseffekt.
- Einige Gewebetypen besitzen einen Rapport, auf den bei der Verklebung besonders zu achten ist.
- Die verklebten Bahnen werden dann mit einem Tapezierspachtel oder einer Andrückwalze unter ausreichendem Druck vollflächig und blasenfrei an den Untergrund angedrückt. Überstände werden unter Fixierung der Kanten mit dem Tapezierspachtel abgeschnitten.
- Bei der Verklebung um lotrechte Außenecken ist darauf zu achten, dass die Bahn mindestens 10 cm um diese Ecke herumgeführt wird. Um bei sehr stabilen Glasgeweben/-vliesen ein Anschmiegen an die Kante zu begünstigen, können mit einem Nassschleifpad vom Typ P320 die Fasern auf der Kante leicht angeschliffen (nicht durchschleifen!) und festgedrückt werden.
- Bei nicht lotrechten Außenecken ist das Gewebe an der Ecke zu trennen.

Verarbeitungsbedingungen	Bei der Verwendung von Wasserbadgeräten ist auf die ordnungsgemäße Verwendung des Wasserabstreifers zu achten. Zu viel Wasser auf der Gewebbahn kann zu übermäßigem Anquellen des Klebstoffes führen und setzt die Klebkraft herab. Wandbeläge deren Einweichzeit länger 5 Min. beträgt, dürfen nicht mehr verarbeitet werden.
Mindestverarbeitungstemperatur	Verarbeitungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund: Nicht unter + 5 °C verarbeiten.
Trocknung / Trockenzeit	Verklebte Bahnen vor Beschichtung durchtrocknen lassen.
Hinweise	Capaver®-Wandbeläge werden stets vor Verlassen des Werks sorgfältig geprüft. Vereinzelt produktionsbedingte Fehler können vorkommen. Diese sind an den Schnittkanten gekennzeichnet und durch entsprechende Zugaben ausgeglichen. Solche Fehler berechtigen nicht zu einer Reklamation. Grundsätzlich 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.


Technische Information: Capaver® Glasgewebe AquaAktiv, 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