

Capaver® Glasgewebe K

Klassische (K), unbeschichtete, imprägnierte Wandbeläge aus natürlichen Rohstoffen für beanspruchte Innenwände.



Produktbeschreibung

Verwendungszweck / Eigenschaften

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

- Homogene ausgeprägte Strukturoptik
- Hoch nassbeständig
- Verrottungsfest, dimensionsstabil
- Rissüberbrückend

Bindemittelbasis / Wirkstoffe

Klassische Capaver® Glasgewebe (K) sind aus rein mineralischen und Glasfasergarnen hergestellt.

Lieferbare Typen

Bezeichnung	Gewebestruktur	Gewicht pro m ²	Rollenmaß	Musteransatz
1100 K	fein	ca. 135 g	50 x ca. 1 m	
1132 K	fein-mittel	ca. 155 g	50 x ca. 1 m	
1142 K	fein-mittel	ca. 110 g	50 x ca. 1 m	
1152 K	fein	ca. 145 g	50 x ca. 1 m	
2120 K	Streifen mittel	ca. 180 g	25 x ca. 1 m	
2165 K	Fischgrät mittel	ca. 195 g	25 x ca. 1 m	>11,6 cm
2170 K	grob	ca. 180 g	25 x ca. 1 m	
2180 K	Doppelkette grob	ca. 200 g	25 x ca. 1 m	
2410 K	mittel	ca. 195 g	25 x ca. 1 m	
2440 K	Diagonale mittel	ca. 175 g	25 x ca. 1 m	>1 1,5 cm
2460 K	Raute mittel	ca. 190 g	25 x ca. 1 m	>1 8,5 cm
3185 K	Doppelkette super-grob	ca. 240 g	25 x ca. 1 m	

Lagerung

Capaver® Wandbeläge trocken lagern.

Hinweis

Klassische Capaver® Glasgewebe (K) 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

NEU!



Verpackung / Gebindegrößen

Klebearbeiten abklingt. Grundsätzlich werden nach der Beschichtung keine Glasfasern mehr freigesetzt.

Personen, welche sensibel auf Glasfasern reagieren, empfehlen wir während der Tapezierarbeiten geeignete Schutzvorkehrungen zu treffen.

Baudynamische Risse können mit Capaver® Gewebe K nicht beseitigt werden.

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.

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 Wasserepoxyd

Übersicht der Brennbarkeitsklassen in Verbindung mit Capaver® Glasgewebe K

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

Auftragsverfahren

Klebstoff im Rollauftrag:

- Capaver® CapaColl GK 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.
- Capaver® CapaColl VK kann direkt mit Airlessgeräten auf die Wand gebracht werden.
- Capaver® CapaColl GK sollte je nach örtlicher Gegebenheit mit 20 % Wasser verdünnt werden.
- Beim Spritzverfahren ist besonders auf den empfohlenen Materialverbrauch und die gleichmäßige Verteilung zu achten, so dass nicht zuviel Kleber auf den Untergrund gebracht wird.

Klebstoffauftrag mit dem Tapeziergerät:

- Capaver® CapaColl VK ist hervorragend für Tapeziergeräte geeignet. Bei Verwendung von Capaver® CapaColl GK ist eine Verdünnung der Standardware mit 20 % Wasser notwendig. Die Gewebestrukturen 1100, 1142 und 1152 können nicht mit dem Tapeziergerät verarbeitet werden.

Einbettung/Verklebung von Glasgeweben:

- Achten Sie darauf, dass die Rückseitenmarkierung beim Verkleben zur Wand hin zeigt. Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals gestürzt oder seitenverkehrt verkleben.
- Capaver® Glasgewebe sind auf Stoß zu verkleben.
- **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.
- **Wichtig!** Auf Augenhöhe ist zwingend darauf zu achten, dass der horizontale Garnverlauf (Schussgarn) benachbarter Bahnen aufeinander abgestimmt ist, sonst entsteht ein ungewollter Reißverschlusseffekt.
- 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.

Mindestverarbeitungstemperatur	<p>■ Tipp! Bei der Verklebung um lotrechte Außenecken ist darauf zu achten, dass die Bahn mindestens 10 cm um diese Ecke herumgeführt wird. Bei nicht lotgerechten Außenecken ist das Gewebe zu trennen.</p> <p>■ Um bei sehr stabilen Glasgeweben/-vliesen ein Anschmiegen an die Kante zu begünstigen, können mit einem Nassschleifpad vom Typ P 320 die Fasern auf der Kante leicht angeschliffen (nicht Durchschleifen!) und festgedrückt werden.</p>
Trocknung / Trockenzeit	Verarbeitungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund: Nicht unter + 5 °C verarbeiten.
Hinweise	<p>Verklebte Bahnen vor Beschichtung durchtrocknen lassen.</p> <p>Grundsätzlich soll die gekennzeichnete Innenseite einer Rolle zur Wand hin geklebt werden. Die spätere Sichtseite ist auf der Rolle nach außen gewickelt. Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals auf einer Fläche gestürzt oder seitenverkehrt verkleben.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Beanstandungen nach erfolgter Verklebung von mehr als 10 Bahnen können nicht anerkannt werden.</p>
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	<p>■ Capaver® CapaColl GK</p> <p>■ Capaver® CapaColl VK</p>

Technische Information: Capaver® Glasgewebe K, Stand: 03 / 2019

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

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