

# Capaver® Glasgewebe VB

Weiß vorbeschichtete (VB), 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

- Pigmentierte Vorbeschichtung
- Homogene ausgeprägte Strukturoptik
- Hoch nassbeständig und verarbeitungssicher
- Verrottungsfest, dimensionsstabil
- Rissüberbrückend

Bindemittelbasis / Wirkstoffe

Vorbeschichtete Capaver® Glasgewebe (VB) sind aus rein mineralischen Glasfasergarnen hergestellt.

Lieferbare Typen

Bezeichnung	Gewebestruktur	Gewicht pro m <sup>2</sup>	Rollenmaß	Musteransatz
1100 VB	fein	ca. 140 g	50 x ca. 1 m	
1132 VB	fein-mittel	ca. 160 g	50 x ca. 1 m	
2120 VB	Streifen mittel	ca. 185 g	25 x ca. 1 m	
2165 VB	Fischgrät mittel	ca. 200 g	25 x ca. 1 m	>11,6 cm
2170 VB	grob	ca. 185 g	25 x ca. 1 m	
2180 VB	Doppelkette grob	ca. 205 g	25 x ca. 1 m	
2410 VB	mittel	ca. 200 g	25 x ca. 1 m	
2440 VB	Diagonale mittel	ca. 180 g	25 x ca. 1 m	>1 1,5 cm
2460 VB	Raute mittel	ca. 195 g	25 x ca. 1 m	>1 8,5 cm
3185 VB	Doppelkette super-grob	ca. 245 g	25 x ca. 1 m	

Lagerung

Capaver® Wandbeläge trocken lagern.

Hinweis

Vorbeschichtete Capaver® Glasgewebe (VB) 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.



Verpackung / Gebindegrößen

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.

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 Beschneidbereiche.

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 VB

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

Auftragsverfahren

### Klebstoff im Rollenauftrag:

- Capaver® CapaColl GK oder Capaver® CapaColl VK (bis Flächengewicht 150g/m<sup>2</sup>) 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 mit Airlessgeräten auf die Wand gebracht werden.
- Capaver® 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 die Glasgewebe empfehlen wir die Verklebung auf Stoß.
- **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 Tapezierspachtel 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.

Mindestverarbeitungstemperatur

Verarbeitungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund:  
Nicht unter + 5 °C verarbeiten.

Trocknung / Trockenzeit  
Hinweise

Verklebte Bahnen vor Beschichtung durchtrocknen lassen.

Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals auf einer Fläche gestürzt oder seitenverkehrt verkleben. 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

	<p>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	■ Capaver® CapaColl GK

Technische Information: Capaver® Glasgewebe VB, Stand: 08 / 2021

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](http://www.synthesa.at), E-Mail: [office@synthesa.at](mailto:office@synthesa.at)

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt