

Capaver Magnet Gewebe

Magnetisches Glasgewebe



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff

Capaver Magnet Gewebe sind aus rein mineralischen Glasgarnen hergestellt mit einer metallisch beschichteten Rückseite.

Mit dem innovativen Magnet Gewebe (Struktur 1100) können schöne Wände bei Bedarf vollflächig als Präsentations-, Arbeits- oder Spielfläche genutzt werden. Eine einzigartige Rückseitenbeschichtung macht es möglich, dass Capaver Konusmagnete oder handelsübliche Magnete direkt an der Wand haften und im Handumdrehen wieder zu entfernen sind. Capaver Magnet Gewebe verzichtet trotz seiner innovativen Magnetfunktion nicht auf die bekannten und einzigartigen technischen Vorteile hochwertiger Glasdekogewebe. Rollenbreite 0,95 m.

Eigenschaften

- Magnetaktive Oberfläche
- Unquellbar und verrottungsfest
- Dimensionsstabil - kleine Oberflächenrisse werden überbrückt und Untergründe vor mechanischen Belastungen besser geschützt
- Rationelle Verarbeitung
- Kein Ausbrechen der Putzschicht bei Schraub- und Nagelbefestigung

Technische Daten

Produkt	Gewicht ca. g/m ²	Breite ca. cm	Länge lfm.	Rapport cm
Capaver Magnet Gewebe	1450	95	10,4	l• ansatzfrei
Capaver Magnet Gewebe	1450	95	5,2	l• ansatzfrei
Capaver Magnet Gewebe	1450	95	2,6	l• ansatzfrei

Lagerung

Trocken lagern

Hinweis

Capaver Magnet Gewebe bestehen aus Glasgarnen, die mit einem Durchmesser > 5 µm produziert werden. Lungengängigkeit besteht daher nicht. 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.

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

Für Capaver geeignete Schlussbeschichtungen:

Die Auswahl der geeigneten Schlussbeschichtungen richtet sich nach dem geforderten Beanspruchungs- und Glanzgrad. In der Broschüre Capaver Wanddesign - "Tabelle Beschichtungsaufbau" sind je nach Belastung die geeigneten Werkstoffe angeführt.



Verarbeitung	<p>Das Gewebe wird 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 der Bahnen auf Fehlerfreiheit des Gewebes zu achten. Beanstandungen können nicht anerkannt werden. Grundsätzlich soll die Innenseite einer Glasgeweberolle mit Anstrichmitteln beschichtet werden. Bei Geweben welche an der Vorder- und Rückseite unterschiedliche Strukturen aufweisen, ist die Rückseite durch einen blauen Strich gekennzeichnet.</p> <p>Zur Vermeidung von Strukturunterschieden niemals auf einer Fläche gestürzt oder seitenverkehrt verkleben. Im Falle von möglichen Reklamationen müssen Rollen bzw. Etikett mit Kontrollnummer und Artikelnummer bereitgehalten werden. Vor der Verklebung ist das Gewebe in passender Länge zuzuschneiden. Hierbei kann es erforderlich sein, dass je nach Verlauf der Decken und Fußleisten ein Zuschlag von 5 - 10 cm zum normalen Maß zu berücksichtigen ist, damit für das fluchtgerechte Glattschneiden mit einem Cuttermesser ausreichend Reserve zur Verfügung steht.</p>
Auftragsverfahren	<p>Verklebung mit CapaCoustic Melapor Kleber im Roll- oder Bürstauftrag in der Breite von 1 - 2 Bahnen gleichmäßig und in ausreichender Menge an die Wand auftragen (Technische Information beachten). Auf der Sichtseite befindlicher Kleber ist sofort mit einem feuchten Tuch oder Schwamm zu entfernen.</p> <p>Der CapaCoustic Melapor Kleber ist verarbeitungsfertig eingestellt. Er muss nur mit einem langsam laufenden Rührwerk kurz aufgerührt werden. Falls erforderlich, die Konsistenz mit etwas Wasser nachstellen. Beim Auftrag mit einer Lammfellrolle (13 mm) oder Bürste ist die Konsistenz nötigenfalls durch geringfügige Wasserzugabe (max. 2 %) verarbeitungsgerecht einzustellen.</p> <p>Die offene Zeit des Klebers beträgt bei 20 °C ca. 15 Minuten. Bei erhöhter Untergrundsauhfähigkeit, Temperatur, Luftbewegung etc. trocknet der Kleber relativ schnell ab. Dadurch können Haftungsprobleme auftreten.</p> <p>Capaver Magnet Gewebe immer in Wickelrichtung rollen, niemals in Gegenrichtung biegen oder rollen. Die Folge falsch gerollter Gewebe sind Beschädigungen auf der Sichtseite! Das Produkt niemals gestürzt oder seitenverkehrt verkleben. Zur Orientierung dient die Markierung auf der Rückseite. Im verklebten Zustand beträgt der Abstand der Rückseitenmarkierung von Bahn zu Bahn 1 m.</p> <p>Auf Stoß verkleben, die Bahnen müssen im Nahtbereich gut miteinander kontaktieren. Zunächst wird die neue Bahn mit knapp 1 mm Überlappung an die vorhergehende Bahn angelegt. Anschließend wird die Gewebekante der neuen Bahn soweit zurückgeschoben, bis die Kanten bündig auf Stoß liegen. Die 2. Bahn blasenfrei andrücken.</p> <p>Mit einer Tapezierspachtel bei ausreichendem Druck vollflächig blasenfrei andrücken. Überstände vorsichtig in die Ecken drücken und entlang einer Tapezierspachtel oder eines Beschneidelineals mit einem Cuttermesser mit scharfer Klinge abschneiden.</p> <p>Verarbeitung an Außenecken: Bei Capaver Magnet Gewebe ist keine durchgehende Verarbeitung über Ecken hinweg möglich. Capaver Magnet Gewebe muss im Eckbereich geschnitten werden. Wir empfehlen hier die Verwendung von Tapetenkantenprofilen!</p>
Verarbeitungsbedingungen	<p>Vor Beginn der Verklebung sicherstellen, dass der Untergrund frei von Verunreinigungen ist. Der Untergrund muss trocken, sauber, glatt und tragfähig sein und ist idealerweise so vorzubereiten, dass Abzeichnungen, wie z. B. Kornanhäufungen/kleine Unebenheiten, weitgehend vermieden werden. Bearbeitungsspuren müssen ≤ 1 mm in Breite und Höhe sein.</p>
Mindestverarbeitungstemperatur	<p>Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur für Umluft, Material und Untergrund: Nicht unter + 8 °C verarbeiten.</p>
Verbrauch	<p>Ca. 1,5 kg/m²</p>
Trocknung / Trockenzeit	<p>Die Trockenzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18 °C) 24 Stunden. Niedrige Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit verzögern die Trocknung.</p>
Werkzeuge	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahllineal und Cuttermesser zum Ablängen der Bahnen und passgenauen Schneiden an Decken, Fußleisten, Tür- und Fensteröffnungen, Steckdosen, Schaltern, etc. ■ Wasserwaage oder Lot zum senkrechten Ausloten der Gewebekanten ■ Kunststoffspachtel zum Andrücken des Gewebes, bei ebenen Untergründen kann auch eine breite rostfreie Metallspachtel verwendet werden ■ Gleitfußmesser zum Schneiden des Gewebes auf porösem Untergrund mit Doppelschnitt
Untergrundvorbereitung	<p>Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Verschmutzungen, trennenden Substanzen und trocken sein. ÖNORM B 3430, Teil 1 beachten. Gipskartonplatten müssen vorher tiefengrundiert werden.</p>
Geeignete Untergründe	<p>Kalkzement- und Zementputze der Mörtelgruppe P II und P III: Feste, normal saugende Putze ohne Vorbehandlung beschichten. Auf grob porösen, sandenden, saugenden Putzen ein Grundanstrich mit Synthesa Security Primer oder Primalon Tiefgrund LF.</p> <p>Gips- und Fertigputze der Mörtelgruppe P IV und P V: Ein Grundanstrich mit Synthesa Security Primer oder Primalon Tiefgrund LF. Gipsputze mit Sinterhaut vorher schleifen und entstauben</p>

Gipsbauplatten:

Auf saugenden Platten ein Grundanstrich mit Synthesa Security Primer oder Primalon Tiefgrund LF

Gipskartonplatten:

Spachtelgrate abschleifen. Ein Grundanstrich mit Synthesa Security Primer oder Primalon Tiefgrund LF.

Beton:

Evtl. vorhandene Trennmittelrückstände sowie mehhlende, sandende Substanzen entfernen.

Tragfähige Beschichtungen:

Matte, schwach saugende Beschichtungen direkt überarbeiten. Glänzende Oberflächen, Lacke anrauen. Ein Grundanstrich mit Primalon Universal Haftgrund.

Nicht tragfähige Beschichtungen:

Nicht tragfähige Lack- und Dispersionsfarben- oder Kunstharzputz-Beschichtungen sowie mineralische Beschichtungen entfernen.

Leimfarbenanstriche:

Grundrein abwaschen. Ein Grundanstrich mit Synthesa Security Primer oder Primalon Tiefgrund LF.

Nicht festhaftende Tapeten:

Restlos entfernen. Kleister und Makulaturreste abwaschen.

Schimmelbefallene Flächen:

Schimmelbelag entfernen, Fläche mit Capatop, unverdünnt einstreichen. Nach guter Durchtrocknung mit Indeko-W beschichten (Ursachen des Schimmelbefalles ergründen und abstellen).

Flächen mit Nikotin-, Wasser-, Ruß-, Öl- oder Fettflecken:

Ein isolierender Grundanstrich mit Primalon Filtergrund fein. Auf stark verschmutzten Flächen die Schlussbeschichtung mit Primalon IsoDeck vornehmen.

Kleine Fehlstellen:

Nach entsprechender Vorarbeit mit Synthesa SynthoMur oder Synthesa Füllspachtel nach Verarbeitungsvorschrift ausbessern und gegebenenfalls nachgrundieren.

Technische Information: Capaver Magnet Gewebe, Stand: 04 / 2015

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

A-1110 Wien
Sofie-Lazarfeld-Str. 10
Tel. 0 1 / 20 146
Fax. 0 1 / 20 146-3504
wien@synthesa.at

A-3300 Amstetten
Clemens-Holzmeister-Str. 1
Tel. 0 74 72 / 64 4 24
Fax. 0 74 72 / 64 1 67
amstetten@synthesa.at

A-4053 Haid/Ansfelden
Betriebspark 2
Tel. 0 72 29 / 87 1 18
Fax. 0 72 29 / 87 1 18-5100
ansfelden@synthesa.at

A-5071 Salzburg-Wals
Viehhauser Straße 73
Tel. 0 662 / 85 30 59
Fax. 0 662 / 85 30 59-5511
salzburg@synthesa.at

A-6175 Kematen/lbk.
Industriezone 11
Tel. 0 52 32 / 29 29
Fax. 0 52 32 / 29 30
kematen@synthesa.at

A-6830 Rankweil
Lehenweg 4
Tel. 0 55 22 / 44 6 77
Fax. 0 55 22 / 43 6 73
rankweil@synthesa.at

A-8101 Gratkorn
Eggenfelder Straße 5
Tel. 0 31 24 / 25 0 30
Fax. 0 31 24 / 25 0 30-7525
gratkorn@synthesa.at

A-9020 Klagenfurt
Hirschstraße 38
Tel. 0 463 / 36 6 33
Fax. 0 463 / 36 6 43
klagenfurt@synthesa.at