

Verarbeitungshinweise W2 / WM Manufakturbögen

ABSCHNITT 1: Produktbeschreibung

Oberfläche:	Mineralische Beschichtung / Manufakturarbeit Struktur Design abhängig
Träger:	Glasfaservlies
Abmessungen:	W2 2800 x 1000 x 0,3 – 0,6 mm WM 3050 x 1220 x 0,3 – 0,6 mm ca. 5% Übermaß
Gewicht:	ca. 500 g / m ²
Versiegelung:	mit hochwertigen Qualitätslack
Temperaturbeständigkeit:	bis zu 60 °C

ABSCHNITT 2: Lagerung

trocken, frostsicher

ABSCHNITT 3: Verpackung

Bis zu je 3 Manufakturbögen auf Pappkern (Ø 150 mm) gerollt und im Umkarton verpackt.

ABSCHNITT 4: Anlieferung

Bitte lagern Sie die Ware vor dem Auspacken noch einen Tag bei ca. 20°C in der Verpackung, sodass sich die Bögen der Umgebungstemperatur anpassen können. Danach sollte die Ware ausgepackt und flach gelagert werden.

ABSCHNITT 5: Klebverfahren

Vlies vor der Verarbeitung langsam auf Raumtemperatur (16-20 Grad) aufwärmen und bei Raumtemperatur verarbeiten.
Unsere Manufakturbögen sind für unterschiedliche Klebverfahren geeignet.

Verarbeiten:

1. Wandanbringung:

Für das Aufbringen direkt auf Wände und Trockenbausträger, wie z.B. RiGips, sollte Ovalit V alternativ Metylan Power Granulat entsprechend seiner Verarbeitungsrichtlinien verwendet werden. Unsere Manufakturbögen verhalten sich wie schwere Glasfaser-/Textiltapeten. Möglich ist auch der Einsatz des benannten Sprühklebers mit beidseitigem Auftrag – jedoch mit deutlich reduzierten Positionierungsoptionen, durch den schnellen Anzug dieses Klebesystems bedingt.

2. Verpressen auf Trägern in der Presse:

Bei dem verpressen von Oberflächen mit Struktur muss die Oberseite des Manufakturbogens mit einem Schaumstoff mit 5 mm Stärke und einer Dichte von 35 kg/m³ in der Presse abgedeckt werden. Das Verpressen geschieht dann bei ca. 170 bar im unteren Druckbereich. Je Glatter die Struktur unserer Oberflächen sind, umso dünner kann der Schaumstoff gewählt werden. Dieses sind Erfahrungswerte und sollten den spezifischen Bedingungen der Pressen bezogen werden.

Folgende Klebstoffe empfehlen wir:

- HotMelt
- Sprühkleber Durospray DS 45-P

Bei saugfähigen Untergründen eignen sich sehr gut:

- Brigatex K106
- Dorus FD033
- Collano FL330

Gegenzüge sind so dünn wie möglich zu wählen. Hier haben jedoch die individuellen Verklebebedingungen Einfluss, dass jeder Anwender seine eigenen Versuche machen sollte.

ABSCHNITT 6: Kanten

1. Kantenumleimer

Für alle Oberflächen haben wir von namhaften Herstellern eine Kantenmaterial-Empfehlungsliste zusammengestellt.

Verarbeitung

Bei der maschinellen Kantenverklebung ist folgendes zu beachten:

- bei Maschinen mit Förderband sind die Manufaktur Oberflächen mit der beschichteten Seite nach unten aufzulegen
- Flächenziehklinge auf der beschichteten Seite abschalten
- Sprüheinrichtung sowie Schwabbel abschalten
- Vorschub ca. 13-18m/min
- Anpressdruck <0,5 bar

Bitte darauf achten, dass kein Kleber herausgedrückt wird. Und bevorzugt ≤ 5 mm Kanten verwenden. Auf der beschichteten Seite sollten ausschließlich Anlaufrollen verwendet werden.

2. Gehrung

Die Manufaktur Oberflächen sind für Gehrungsverbindungen geeignet. Die entstehende scharfe Kante kann mittels Falzbein leicht abgezogen und dadurch weiter verdichtet werden.

3. Biegeradius

Die Manufakturbögen sind für Verklebungen an Radien geeignet. Hier ist die Oberfläche durch einen Fön anzuwärmen und lässt sich dadurch auch an kleinen Radien >50 (variiert je nach Oberfläche) verarbeiten.

ABSCHNITT 7: Entsorgung

Die Manufaktur-Bögen sind frei von schädlichen Substanzen und bei der Entsorgung nicht umwelt- oder gesundheitlich gefährdend, da biologisch abbaubar. Sie können im Hausmüll entsorgt werden.