Herbol-Herbotex-Glasfaser-gewebe

Hochwertiges Glasfasergewebe für die dekorative Gestaltung von Innenräumen

I. Werkstoffbeschreibung

Herbotex-Glasfasergewebe ist ein dekoratives Gewebe für den Innenbereich. Es ist nach Ökotex-Standard 100 Produktklasse 1 zertifiziert und mit dem Signet **„Textiles Vertrauen“** ausgezeichnet.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Glasfasergewebe
Farbton	Weisslich

Strukturen und Packungsgrössen

geprüft im System

geprüft im System

geprüft im System

Struktur		*Rollenmasse*	*Flächengewicht in g/m² ca.*
Identity	I 300	1 x 25 m	300
Fashion	F 200	1 x 25 m	300
Fashion	F 210	1 x 25 m	275
Fashion	F 215	1 x 25 m	275
Fashion	F 225	1 x 25 m	275
Classic	C 100	1 x 50 m	125
Classic	C 110	1 x 50 m	150
Classic	C 115	1 x 50 m	125
Classic	C 120*	1 x 50 m	115
Classic	C 122*	1 x 50 m	150
Classic	C 125	1 x 50 m	165
Classic	C 130	1 x 25 m	220
Classic	C 135	1 x 25 m	200
Classic	C 140	1 x 25 m	185

***nicht maschinengängig**

Objekt-Gewebe

Classic	O 100	1 x 50 m	120
Classic	O 115	1 x 50 m	115
Pigment	P 90 (Vlies)	1 x 50 m	200
Pigment	P 100	1 x 50 m	135
Pigment	P 115	1 x 50 m	145
Pigment	P 125	1 x 50 m	170
Pigment	P 130	1 x 25 m	210
Pigment	P 140	1 x 25 m	195

AkzoNobel

Herbol®
schnell · sicher · produktiv

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

Strukturen und Packungs-Grössen

Struktur	*Rollenmasse*	*Flächengewicht in g/m² ca.*
Objekt-Gewebe		
Pigment OP 100	1 x 50 m	130
Pigment OP 115	1 x 50 m	120
Magnetgewebe M 100	0,95 x 10,4 m	1450
Magnetgewebe M 100	0,95 x 5,20 m	1450
Magnetgewebe M 100	0,95 x 2,60 m	1450

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten.

Herbotex-Glasfasergewebe besteht aus Glasgarnen und -fasern mit einem Durchmesser > 8 µm. Die Glasfasern sind nicht lungengängig, können jedoch bei hautsensiblen Personen Juckreiz hervorrufen, der nach Beendigung der Verklebearbeiten abklingt. Grundsätzlich werden nach Beschichtung des Herbotex-Glasfasergewebes keine Glasfasern mehr freigesetzt. Herbotex-Glasfasergewebe werden ständig einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen. Produktionsbedingt können vereinzelt kleine Webfehler auftreten. Sie werden am Rand markiert und durch entsprechende Längenzugabe der Rolle ausgeglichen. Solche Fehler berechtigen nicht zur Reklamation. Beim Zuschneiden auf eventuelle Gewebefehler achten. Beanstandungen nach erfolgter Verklebung von mehr als 10 Bahnen können nicht anerkannt werden. Im Reklamationsfall bitte Etikett im Rollenkern, Datum auf der Verpackung und ausreichend Mustermaterial einsenden. An zusammenhängenden Flächen nur Gewebe mit derselben Seriennummer verwenden. Sie ist auf der Aussenseite des Einzelkartons aufgedruckt. Für verklebte, fehlerhafte Ware kann keine Beanstandung anerkannt werden.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	Einbetten in Herbotex-Kleber*
Verarbeitungstemperatur	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden.
Lagerung	Stehend, kühl und trocken lagern.

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweissen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem)-Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG	
Allgemeine Untergrund-erfordernisse	Der Untergrund muss fest, sauber, tragfähig, trocken und frei von Ausblühungen, Algen, Pilzbefall, Mehlkornschichten, Sinterschichten und Trennmitteln sein. Bei Bedarf mit entsprechenden Produkten vorgrundieren.
Allgemeine Untergrund-vorbereitungen	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und kreidenden Bestandteilen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.
Kalkzement- u. Zementmörtelputze CS II, CS III und CS IV (P II und P III), Beton	Neuputze je nach Jahreszeit und Temperaturbedingungen mind. 2 bis 4 Wochen unbehandelt stehen lassen. Mit Hydrogrund*, verdünnt mit maximal 50 Vol.-% Wasser, oder mit Zenit-Grund*, bis max. 20 % mit Wasser verdünnt, grundieren. BFS-Merkblatt Nr. 10 beachten.
Gipsputze (P IV und P V)	Mit Hydrogrund*, verdünnt mit maximal 50 Vol.-% Wasser, oder mit Zenit-Grund*, bis max. 30 % mit Wasser verdünnt, grundieren. BFS-Merkblatt Nr. 10 beachten.
Gipskartonplatten	Mit Hydrogrund*, verdünnt mit maximal 50 Vol.-% Wasser, oder mit Zenit-Grund*, bis max. 30 % mit Wasser verdünnt, grundieren. Auf weichen und geschliffenen Spachtelstellen muss die Grundierung intensiv, gut massierend aufgebracht werden. Bei Beschichtung von Gipskartonplatten BFS-Merkblatt Nr. 12 beachten.
Tragfähige Altbeschichtungen	Keine besondere Vorbehandlung, direkt überarbeiten. Nicht fest haftende Tapeten und Makulatur restlos entfernen. Kleister abwaschen. Glänzende, nicht saugende Oberflächen anrauen und entfetten.
Alte Leimfarbenbeschichtungen	Restlos abwaschen und mit Hydrogrund*, verdünnt mit maximal 50 Vol.-% Wasser, oder mit Zenit-Grund*, bis max. 30 % mit Wasser verdünnt, grundieren.
VERKLEBUNG	
Glasfasergewebe	Herbotex-Kleber* mit einer kurzflorigen Lammfellrolle oder mit Airlessgerät (je nach Struktur 180-500 ml/m^2) gleichmässig auf den Untergrund auftragen (1-3 Bahnen breit, temperaturabhängig). Der Einsatz eines Tapeziergerätes ist mit Ausnahme der Strukturen Classic 120 und 122 möglich. Dazu ist der Kleber bis max. 25% mit Wasser zu verdünnen. Das Gewebe Bahn für Bahn in das Klebebett einlegen. Die Bahnen müssen im Nahtbereich miteinander kontaktieren. Verkleben Sie niemals gestürzt oder seitenverkehrt! Achten Sie auf die blaue Rückenseitenmarkierung (Längsstreifen 10 cm vom Rand) und auf den farbigen Rapportkennfaden. Rolleninnenseite = Klebeseite. Mit Gummirolle oder Flächenspachtel gleichmässig blasenfrei andrücken. Überstände einfach abschneiden. BFS-Merkblatt Nr. 16 beachten.
Glasvlies Pigment P90	Herbotex-Kleber* in einer Breite von 1-2 Bahnen gleichmässig und ausreichend auf den Untergrund auftragen. Das zugeschnittene Herbotex-Glasvlies auf Stoss oder im Doppelnahtschnittverfahren einlegen.
Magnetgewebe M 100	Herbotex-Kleber* in einer Breite von 1-2 Bahnen gleichmässig und ausreichend auf den Untergrund auftragen. Beim Zuschneiden der Bahnen nicht gegen die Wickelrichtung rollen. Die zugeschnittene Bahn in den Gewebekleber einbetten und blasenfrei andrücken. Die nächste Bahn wird mit ca. 1 mm Überlappung an die vorhergehende Bahn angelegt und anschliessend soweit zurückgeschoben, bis die Gewebekanten bündig auf Stoss liegen. Die Trockenzeit ist generell höher als bei herkömmlichen Glasfasergeweben; 24 Stunden bei Raumtemperatur von ca. 18°C.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Magnetgewebe M 100 (Fortsetzung)	Besonderheiten: Diese Struktur ist ein funktionales Glasfasergewebe mit einer metallischen und damit magnetaktiven Rückseite. Die erstellte Fläche ist nicht leitfähig. Die Nutzung von Mobil-Telefonen und WLAN wird nicht beeinträchtigt.
GRUNDBESCHICHTUNG	
Glasfasergewebe	Fest haftendes, ganzflächig blasenfrei verklebtes Herbotex-Glasfasergewebe*: Nach guter Durchtrocknung eine Grundbeschichtung mit Zenit PU 10*, PU 30* oder PU 60* oder mit bindemittelreichen, hochwertigen Dispersionsfarben* oder -Lacken. Eine Grundbeschichtung entfällt bei den Strukturen Pigment P.
Glasvlies P90	Nach guter Durchtrocknung der Vliesverklebung, Farbe gleichmässig auftragen. Die Notwendigkeit einer zweiten oder dritten Beschichtung richtet sich nach Glanzgrad, Farbton und der Beanspruchung der Wandoberflächen.
ZWISCHENBESCHICHTUNG	
Glasfasergewebe	Nach ausreichender Trocknung mit Zenit PU 10*, PU 30* oder PU 60* überarbeiten. Bei kontrastreichen, stark oder unterschiedlich saugenden Untergründen evtl. eine zusätzliche Zwischenbeschichtung, max. 10 Vol.-% mit Wasser verdünnt, applizieren.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
Glasfasergewebe	Eine gleichmässige Beschichtung mit Zenit PU 10*, PU 30* oder PU 60*, 5% bis max.10 Vol.-% mit Wasser verdünnt. Je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, können alle Dispersionswandfarben* und/oder -Latexfarben* verwendet werden. Zur Vermeidung von Ansätzen zügig nass in nass arbeiten. Je nach Auswahl der Beschichtungsmaterialien erfüllt das Herbotex-Gewebe-System die Nassabriebklasse 2 bzw. 3 nach DIN EN 13300 (entspricht scheuerbeständig bzw. waschbeständig nach DIN 53778). Die Oberfläche ist beständig gegen zahlreiche Flächen-Desinfektionsmittel und haushaltübliche Reinigungsmittel (DIN 53168). Bei einer Zwischen- und Schlussbeschichtung mit Sikkens Wapex 660* ist eine Oberflächendekontaminierbarkeit gegeben (geprüft nach DIN 55415/ISO 8690; Prüfzeugnis Nr. I4-0342 Bundesanstalt für Materialforschung und Prüfung BAM).

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

In folgendem System mit Grundierungen, Zwischen- und Schlussbeschichtungen erfüllt Herbotex-Glasfasergewebe die Anforderungen der DIN 4102-B1 (schwer entflammbar) bzw. A2 (nicht brennbar):

Produkte	**Prüfzeugnisse**		
	P-MPA-E 03-518 B1 schwer entflammbar	P-MPA-E 06-535 B1 schwer entflammbar	P-MPA-E 07-503 A2 nicht brennbar
Herbotex Glasfasergewebe P Flächengewicht von - bis	135-210 g	135-210 g	
Hydrogrund*	X	X	
Herbotex Kleber*	X	X	X
Herbotex Glasfasergewebe Flächengewicht von - bis	115-310 g	150-275 g	Typ C 115 120 g
Innenweiss*	X		
Zenit LG*	X		
Zenit PU 10*		X	
Zenit PU 30*		X	
Zenit PU 60*		X	
Herbosilit Innensilikat*			X

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt.

4.101 Herbol-Herbotex-Glasfasergewebe
Gewebesystem
Glasfasertapeten

Entsorgungshinweise
Gemäss örtlichen/nationalen Vorschriften entsorgen.

www.herbol.ch

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer / Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: April 2012
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Akzo Nobel Coatings AG
Täschmattstrasse 16
CH-6015 Luzern
Telefon +41 / 41 268 14 14
Telefax +41 / 41 268 13 18
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch