Herbol-Herbotex-Kleber

Lösemittelarmer Dispersionskleber für das Herbotex-Gewebesystem

I. Werkstoffbeschreibung

Herbotex-Kleber ist ein wasserverdünnbarer, lösemittelarmer Dispersionskleber für Herbotex-Glasfasergewebe*. Er lässt sich gleichmässig und rationell auftragen, bietet hohe Klebkraft und lange Korrigierbarkeit. Er eignet sich zum Auftrag auf allen glatten Untergründe, **ausser in Nassräumen**.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	Lösemittelarmer Dispersionskleber
Farbton	Transparent
Dichte	1,02 kg/l (Mittelwert)
Zusammensetzung (gemäss VdL)	Vinylacetat-Copolymerisat, Kreide, Wasser, Additive, Konservierungsmittel.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-GP-01
Packungsgrössen	16 kg
Lager- und Tranportvorschriften	UN: - Entsprechend den örtlichen Vorschriften lagern. Von Hitze und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten. Hinweise auf dem Etikett beachten.
Gefahrenkennzeichnung	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen
Wichtige Hinweise	Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Beim Spritzen: Spritznebel nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden. Produkt nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

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	Streichen, rollen, spritzen (Airless), Tapeziermaschine	
Airless-Spritzen	Gerätetyp Graco	ab ST MAX 695
	Düsen/Düsengrössen	286 ab x17er bis x25er
	Spritzdruck Material	150 Bar/210 Bar
	Pistolenfilter (mesh)	60
	Spritzwinkel	40-80°
Verdünnungsmittel	Mit 5%bis max. 25 Vol.-% Wasser verdünnen, je nach Applikationsart. Zum Spritzen unverdünnt anwenden.	
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.	
Trockenzeiten (bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)	Das verklebte Gewebe ist nach ca. 12 Stunden überarbeitbar.	
Verbrauch	180-500 ml/m^2, je nach Gewebetyp und Auftragsverfahren.	
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser.	
Lagerung	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.	

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 Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss fest, sauber, tragfähig, trocken und frei von Ausblühungen, Pilzbefall, Mehlkornschichten, Sinterschichten und Trennmitteln sein.
Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Russ und kreidenden Bestandteilen. Fehlstellen, Löcher und Beschädigungen mit geeigneter Spachtelmasse ausbessern. Vorhandene Nachputzstellen fluatieren.
Kalkzement- und 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.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

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.20 % 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 Rückenseitenmarkierung (Längsstreifen 10 cm vom Rand) und eventuell auf den farbigen Rapportkennfaden. Rolleninnenseite = Klebeseite. Mit Gummirolle oder Flächenspachtel gleichmässig blasenfrei andrücken. Überstände einfach abschneiden. BFS-Merkblatt Nr. 16 beachten.
GRUNDBESCHICHTUNG	
Glasfasergewebe	Fest haftendes, ganzflächig blasenfrei verklebtes Herbotex-Glasfasergewebe*. Nach guter Durchtrocknung erfolgt eine Zwischen- bzw. Schlussbeschichtung mit Zenit PU 10*, PU30* oder PU60*. Alternativ können, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, alle Dispersionswandfarben* und/oder -Latexfarben* verwendet werden. Eine Grundbeschichtung entfällt bei den Strukturen Pigment P. Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.
ZWISCHENBESCHICHTUNG	
Glasfasergewebe	Falls erforderlich, insbesondere bei kontrastreichen, stark oder unterschiedlich saugenden Untergründen, zusätzlich eine Zwischenbeschichtung mit Zenit PU 10*, PU30* oder PU60*, max. 10 Vol.-% mit Wasser verdünnt.
SCHLUSSBESCHICHTUNG	
Glasfasergewebe	Eine gleichmässige Beschichtung mit Zenit PU 10*, PU30* oder PU60*, 5% bis max.10 Vol.-% mit Wasser verdünnt. Je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, können alle Dispersionswandfarben* und/oder -Latexfarben* verwendet werden. Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen. Zur Vermeidung von Ansätzen zügig nass in nass arbeiten.

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

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 Flächendesinfektionsmittel und haushaltsübliche 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).

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

4.301 Herbol-Herbotex-Kleber
Gewebe-System / Klebstoffe

Entsorgungshinweise
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080112 entsorgt werden.

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.

AkzoNobel

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

Herbol
schnell · sicher · produktiv