

Beschichtung auf CapaCoustic Melapor-Elementen

CapaCoustic Melapor, CapaTrend

Die jeweils gültigen Technischen Informationen sind im Hinblick auf mögliche Untergründe, die notwendige Untergrundvorbehandlung und die Verarbeitung unserer Produkte zu beachten.

Einleitung: CapaCoustic Melapor sind Melaminharzschaumstoffelemente in verschiedenen Dicken, Formen und Farben. Die Elemente können vollflächig oder partiell im Raum angebracht werden. Die akustische Wirkung wird durch die offenporöse Struktur der gesamten Schichtdicke erzielt. CapaCoustic Melapor-Elemente können individuell mit der Innenwandfarbe CapaTrend im gewünschten Farbton beschichtet werden.

Geeignete Spritz- und Verarbeitungsverfahren

Niederdruck- und Hochdruckspritzen

Die Beschichtung im Airless-Verfahren ist nicht zu empfehlen

Systemspezifische Spritzangaben

Spritzangaben	CapaTrend
Verdünnung	40–50 % mit Wasser
Hochdruckspritzen	
Düse	1,2 mm–1,5 mm
Luftdruck	ca. 3 bar
Spritzpistole	Fließ- oder Saugbecher
Niederdruckspritzgerät (HVLV)	
Düse	Nr. 2 (ca. 0,8 mm)
Luftdruck	geräteabhängig
Betriebsdruck	ca. 0,5 bar

Farbauftrag: Die Farbe wird in einem Abstand von ca. 25 cm in 2–3 Arbeitsgängen im Kreuzgang aufgeteilt. Hierbei ist darauf zu achten, dass keine Vernetzung der Farbe auf der Oberfläche erfolgt. Die Elemente müssen zwischen den Beschichtungsgängen ausreichend getrocknet werden.



CapaTrend auf CapaCoustic Melapor mit Wagner XVLP

Materialien	
Gerät	Wagner FinishControl 5000
Düse	Wagner StandardSpray 4,1 mm Visco Schlitzdüse (gelber Aufsatz)
Farbe	CapaTrend
Untergrund	CapaCoustic Melapor
Einstellungen	
XVLP	Materialdruck auf Stufe 4, Luftdruck auf die höchste Stufe (100%)
CapaTrend	Das verwendete Material ist vor Arbeitsbeginn mit 30–40% klarem Wasser zu verdünnen und anschließend mit einem Lacksieb 400 µm zu sieben.
Verarbeitung	Die Flächen sind je nach Farbton in 2–3 Kreuzgängen zu beschichten. Nach der Trocknung ist der jeweils nächste Kreuzgang auszuführen. Um ein möglichst gleichmäßiges Spritzbild zu erhalten, wird empfohlen die Platte zwischen den Kreuzgängen um weitere 90° zu drehen.
Verbrauch	ca. 80–100 g/m ² Arbeitsgang

Praxistipp: Um das Ergebnis der Beschichtung zu überprüfen, reicht eine optische, baustellenübliche Prüfung aus. Hierzu wird das CapaCoustic Melapor mit dem Finger leicht eingedrückt, anschließend muss das Material in die Ursprungsform zurückgehen und es dürfen sich keine Risse an der Oberfläche zeigen. Genaue Werte können nur im Prüflabor gemessen werden.

Zu beachten: Die exakte Geräteeinstellung (Luftdruck und Materialzufuhr) sollte vor Beginn der Arbeiten anhand von Musterflächen getestet und gegebenenfalls nachjustiert werden. Das Material ist vor der Verarbeitung zu verdünnen und zu sieben. Die applizierte Beschichtung sollte niemals nachgerollt oder mit einem Pinsel verschliffen werden. Reinigung der Geräte sofort nach Gebrauch mit Wasser. Bei Arbeitsunterbrechungen Gerät in Farbe stehen lassen, Gebinde z. B. mit Folie abdecken und Pistole und Düse unter Wasser aufbewahren. Abdeckmaßnahmen siehe allgemeine Hinweise. Spritzer sofort mit sauberem Wasser entfernen.

Arbeitsschutz und Sicherheit:

Produktcode Farben und Lacke: M-DF 01

Spritznebel nicht einatmen. Für gute Lüftung sorgen.

Persönliche Schutzausrüstung

Augenschutz: Korbbrille

Handschutz: Handschuhe aus Naturgummilatex, Polychloropen, Nitril, Polyvinylchlorid, Fluorkautschuk, Butylkautschuk. Beim Tragen von Schutzhandschuhen sind Baumwollunterziehhandschuhe empfehlenswert.

Hautschutz: Für alle unbedeckten Körperteile fetthaltige Hautschutzsalbe verwenden!

Atemschutz: Geeigneter Atemschutz z. B. an Vollmaske: Partikelfilter P2 (weiß)

Körperschutz: Einwegschutanzug tragen

Weitere Hinweise: Hinweise aus Giscode M-DF 01 „Spritzverfahren“