

Technisches Merkblatt - Verarbeitungsanleitung

FerroTex EP 900 FerroTex EP 1800 - supra

Mehrlagiger Wandbelag mit hohem Haftvermögen aufgrund des ferrithaltigen Kerns gegenüber Ferrit- sowie Neodym-Magneten.
Für unsichtbare Kommunikations-, Präsentations- bzw. Informationsflächen zur dauerhaften oder sporadischen Nutzung.
Im Gesamtbild des Raumes nur bei Gebrauch als haftaktive Fläche für Magneten sichtbar.

Materialaufbau	Mineralisches Glasvlies im Verbund mit ferrithaltiger Folie und rückseitiger Vlieskaschierung.
Materialoberfläche	Glasvlies mit feiner, glatter Oberflächenoptik; industriell vorpigmentiert.
Farbton / Glanz	weiß, leicht grau meliert, matt.
Lieferform / Gewicht	In Rollen zu 1 m Breite in 10,4 m, 5,2 m und 2,6 m Länge. Sonderlängen auf Anfrage. FerroTex EP 900 = 1100 g/m ² +/-10% FerroTex EP 1800 - supra = 2000 g/m ² +/-10%
Verpackung	Papphülsen/Kartonagen.
Anwendung	Erstellen von Kommunikationsflächen für dauerhafte oder sporadische Nutzung. Nicht wahrnehmbar in der Raumgestaltung, nur bei Nutzung sichtbar. Zum Überstreichen mit hochabriebfesten Dispersionsfarben der Abriebklasse 1, bei privater oder gewerblicher Nutzung. Mit 2-Komponenten-Systemen bei Einsatz in Reinräumen, Kliniken, Pharmazie- und Lebensmittelindustrie sowie Institutsbauten aller Art.
Untergrund/Vorbedingung	Der Untergrund muss sauber, trocken und tragfähig sein. Die Richtlinien der VOB, Teil C, DIN 18363, Abs. 3 sind einzuhalten. Stark saugende, leicht kreidende oder sandende Untergründe mit einem wasserverdünnbaren Tapetengrundiermittel vorbehandeln. Der Untergrund muss jedoch saugfähig bleiben!

Wandverklebung	<p>Raum- und Oberflächentemperatur darf nicht unter +16°C liegen. Die Trockenzeit beträgt bei +18°C ca. 24 Stunden. Nur haftstarke Dispersionskleber, zum Beispiel Spachtelkleber, mittels Zahnpachtel aufziehen. Danach mittels gesättigtem Farbroller die komplette Fläche rollen, so dass die Zahnung des Klebers ausgerollt und auf der Fläche verteilt ist. Es können auch roll- oder spritzbare haftstarke Dispersionskleber mittels Roller oder Airlessgerät aufgetragen werden. Bahnen sorgfältig stoßbündig anlegen und sofort gleichmäßig mit einer Hartplastik-Gewebespachtel andrücken bzw. flächig anreiben. Bahnen nicht stürzen oder seitenverkehrt verlegen. An Innenecken und Außenkanten muss geschnitten werden. An Außenecken ist das fachgerechte Anbringen von Eckprofilen oder Profilschienen zwingend erforderlich. Raumhohes Verkleben von Wandanschluss zur Ecke oder Einbauten ist sinnvoll. Ein nahtloser Anschluss zu anderen Wandbelägen ist nicht möglich; beim Einsatz einer geeigneten Haftbrücke kann der Magnetbelag mit Dispersionsspachtelmasse überzogen werden. Probeverklebung. Im Zweifel technische Unterstützung anfordern.</p>
Kleberverbrauch	<p>Ca. 350 g/m² haftstarker Dispersionskleber; Herstellervorschrift beachten.</p>
Anstriche	<p>Zur ausreichenden Trocknung (bei +18°C Raum- bzw. Untergrundtemperatur) sind 24 Stunden Zwischentrocknung erforderlich. Zur Sättigung der Glasvlies-Oberfläche ist ein Dispersions-Mattanstrich in scheuerfester Qualität DIN EN 13300, Abriebklasse 2 vorzunehmen.</p> <p>Nach ausreichender Trocknung erfolgt der Schlussanstrich, Farbton und Glanz nach Wunsch des Auftraggebers. Vorzugsweise scheuerbeständig DIN EN 13300, Abriebklasse 1.</p> <p>Bei Nutzung im Profibereich sind Anstriche mit hochabriebfestem 2-Komponenten-System empfehlenswert.</p>
Verbrauch- und Arbeitsweise	<p>Nach Herstellervorschrift.</p>
Technische Vorschriften	<p>Tapezieren nach VOB Teil C, DIN 18366; Anstriche nach VOB, Teil C, DIN 18363.</p>
WGK	<p>0.</p>
Entsorgungshinweis	<p>Über Hausmüll oder Bauschutt, Schlüssel-Nr. 31416, Mineralfaserabfälle.</p>
Magnete	<p>Es wird empfohlen, Neodym-Magnete zu verwenden. Ferrit-Magnete sind aufgrund ihrer geringeren Haftkraft nur bedingt geeignet.</p>

Diese Angaben sind nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Prüfung und Eignung des Untergrundes liegen außerhalb von unserem Einfluss. Rechtsverbindlichkeiten können deshalb aus diesen technischen Angaben nicht abgeleitet werden. Die Prüfpflicht ist in unseren "Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen" festgelegt. Bei Neuauflage verliert dieses Merkblatt seine Gültigkeit.

Januar 2017

Technical data sheet

FerroTex EF 900 FerroTex EF 1800 - supra

Multi-layered wall covering with high power traction resulting from the presence of a ferrous core to neodymium magnets
For invisible communication, presentation and information surfaces available for permanent or sporadic use that only becoming apparent when used.

Construction materials	mineral glass fleece in combination with a ferrous sheet and a back coating of PES laminated fleece
Surface	mineral glass fleece in cloth like, smooth textile surface optic; undercoated industrially.
Colour/gloss	white, matt
Delivery form	Rolls 1 m width, in lengths of 10.4 m (only FerroTex EF 900), 5.2 m und 2.6 m. Individually required lengths on request. FerroTex EF 900 = 1100 g/m ² +/-10% FerroTex EF 1800 supra = 2000 g/m ² +/-10%
Packaging	Cardboard sleeves / Cardboard boxes.
Appliance	generating permanent or sporadic areas of communication Not visible as part of the interior design until utilized. An overcoat of highly indelible dispersion paints Class 1 can be used for both private and industrial use. 2-Component-System for use in sterile rooms, clinics, the chemical and food industry as well as institutional rooms of all types.
Foundation/Precondition	The under surface must be clean, dry and intact. The VOB, Teil C, DIN 18363, Abs. 3 regulations are to be adhered to. A primer coating should be applied in new buildings and those being renovated to ensure a suitably prepared, absorbent foundation.
Wall adhesion	Temperature of room and surfaces not lower than +16°C. Drying time at +18°C approx. 24 hours. Only use strong dispersion adhesives, e.g. scraper glue to be applied with a notched trowel. Afterwards roll the complete surface with a saturated paint roller so that the notches left by the glue are

rolled out and evenly distributed. Strong roll-on or sprayable dispersion glues can be applied by a paint roller or airless spray equipment. Carefully mount the length of wallcovering close together and immediately press down evenly with a hard plastic textile scraper. Length of wallcovering must not be mounted the wrong way round or upside down. Cuts have to be made on inside corners and outside edges. The application of appropriate corner profiles or rails to outside corners is compulsory. Room-high adhesion from wall socket to corner or installations is recommended. A seamless connection to other wall coverings is not possible; If an appropriate primer coat is applied to the magnet wall covering it can be covered with dispersion filler.

Adhesive requirements

Approx. 350 g/m² pure dispersion glue; Adhere to manufacturer's instructions.

Paint

Allow 24 hours for adequate drying between work stages (at +18°C room temperature or surface temperature). For saturation of the glass fleece surface apply an abrasion resistant Matt dispersion paint of quality DIN EN 13300, class 2.

The finishing coat can be applied after the appropriate drying time in the colour and gloss effect according to the client's request. Recommended is abrasion resistant DIN EN 13300, class 1.

The use of highly abrasion resistant 2 component system coatings is recommended in critical areas.

Use and method of operation Technical specifications

According to manufacturer's instructions.

Wallpaper mounting according to VOB Teil C, DIN 18366;

Painting according to VOB, Teil C, DIN 18363.

Instructions for disposal

With house-hold or building waste Key-No. 31416, Mineral fibre waste.

Magnets

The use of neodymium magnets is recommended. Ferrous-Magnets are not recommended.

These specifications have been compiled according to the most up-to-date technological standards. Testing and suitability of the foundation are not within our realms of influence. We are therefore not legally bound by the technical information given. Inspection requirements are defined in our 'General conditions of sale and delivery'. On reissue this data sheet loses validity.

Mai 2017