

# CapaCoustic Melapor Panel Glatt

Melaminharzschaumstoffelemente für eine Verbesserung der Raumakustik



## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff

CapaCoustic Melapor-Elemente bestehen aus einem duroplastischen, elastifizierten Weichschaumstoff auf Melaminharzbasis mit einer filigranen, offenzelligen Struktur.

Verwendungszweck / Eigenschaften

Die CapaCoustic Melapor-Panels werden direkt als Wand- und Deckenverkleidung auf den tragfähigen Untergrund geklebt. Aufgrund der schnellen Montage und einfachen Bearbeitung sind CapaCoustic Melapor-Elemente ideal zur nachträglichen Sanierung geeignet.

Typische Einsatzgebiete sind z. B.:

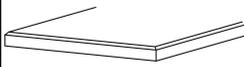
- Büroräume und Call-Center,
- Verkaufsräume,
- Restaurants,
- Schulen und Kindertagesstätten,
- Versammlungsstätten,
- Schulungs- bzw. Seminarräume,
- Maschinen- und Produktionshallen,
- Sport- und Schwimmhallen,
- Musikproberäume, Tonstudios.

Eigenschaften

### Materialeigenschaften

- Hohes Schallabsorptionsvermögen
- Temperaturbeständigkeit:  
Langfristig: von - 40 °C bis + 180 °C  
Kurzfristig: bis + 200 °C
- Wärmeleitfähigkeit 0,035 W/(mk) nach DIN 52612
- Brandverhalten: C-S2, d0, geprüft nach DIN EN 13501-1
- keine statische Aufladung - zieht keinen Staub an
- Rohdichte: ca. 10 kg/m<sup>3</sup>
- Mineralfaserfrei und physiologisch unbedenklich
- Farbton: weiß, färbig können die Elemente mit Premium Color beschichtet werden (ohne negativen Einfluß auf das Absorptions- und Brandverhalten)

Lieferbare Typen

Glatt mit Fase	Maße in cm		
	Länge	Breite	Dicke
	62,5	62,5	5
	125	62,5	5



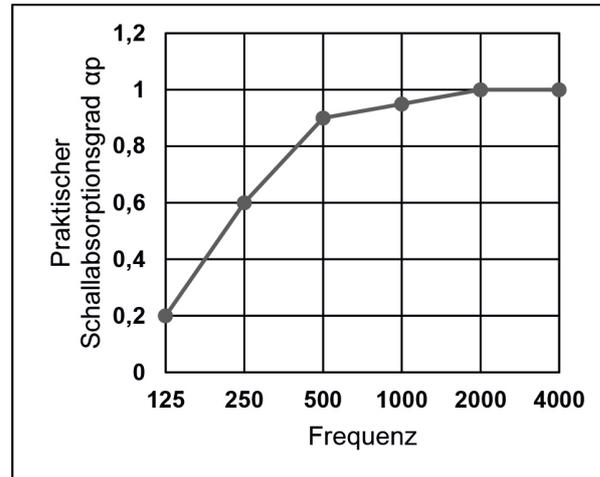
## Technische Daten

## Schallabsorption CapaCoustic Melapor Panel glatt

Frequenz	100	125	160	200	250	315	400	500	630
$\alpha_s$ Terz	0,08	0,16	0,33	0,46	0,55	0,82	0,86	0,89	0,95
$\alpha_p$ Oktave	0,20			0,60			0,90		

Frequenz	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	4000	5000
$\alpha_s$ Terz	0,95	0,97	0,97	0,99	1	1,01	0,97	0,96	1,04
$\alpha_p$ Oktave	0,95			1			1		
$\alpha_w$	0,90								



$\alpha_s$  = Schallabsorptionsgrad nach ISO 354

$\alpha_p$  = Praktischer Schallabsorptionsgrad nach ISO 11654

## Verarbeitung

## Verarbeitung

### 1. Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss eben, sauber, trocken, fest, tragfähig, frei von trennenden Substanzen und schwach saugend sein. Staub, Schmutz sowie abblätternde Anstriche sorgfältig entfernen. Falls notwendig, Fläche grundieren. ÖNORM B 3430, Teil 1 beachten.

### 2. Verkleben des CapaCoustic Melapor Panels

#### Vorbereitung der Klebemasse

Der CapaCoustic Melapor-Kleber ist für den Zahnkellenauftrag ohne weitere Zusätze verarbeitungsfertig eingestellt. Er muss nur mit einem langsam laufenden Rührwerk kurz aufgerührt werden. Falls erforderlich, die Konsistenz mit etwas Wasser nachstellen. Beim Auftrag mit der Lammfellrolle ist die Konsistenz nötigenfalls durch geringfügige Wasserzugabe (max. 2 %) verarbeitungsgerecht einzustellen.

#### Auftrag des Klebers

##### Zahnkellenauftrag:

Der Kleber wird auf die Verlegefläche oder auf die CapaCoustic Melapor-Panels gleichmäßig aufgezogen und ist anschließend mit einer 3 x 3 mm Zahnkelle durchzukämmen.

##### Rollenauftrag:

Der Kleberauftrag erfolgt mit einer Lammfellrolle (13 mm) und kann sowohl auf die CapaCoustic Melapor-Panels als auch auf die Verlegefläche gleichmäßig verteilt werden, sodass eine gleichmäßige Benetzung der Kleberfläche gewährleistet ist. Bei beiden Verfahren sind die CapaCoustic Melapor-Panels unmittelbar nach dem Aufbringen des CapaCoustic Melapor-Klebers zu verlegen.

Die offene Zeit des Klebers beträgt bei 20 °C ca. 15 Minuten. Bei erhöhter Untergrund-Saugfähigkeit, Temperatur, Luftbewegung trocknet der Kleber relativ schnell ab. Dadurch können Haftungsprobleme auftreten.

Verbrauch: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>

#### Verklebung

Die CapaCoustic Melapor-Panels auf den Untergrund verkleben. Hierbei empfiehlt sich die Verwendung eines geeigneten Andruckbrettes (z. B. großflächige PU-Scheibe), um Punktbelastungen zu vermeiden, die die Platten schädigen könnten. Es ist darauf zu achten, dass die Sichtseite der Platten nicht durch Kleber verunreinigt wird. Um eine einwandfreie Optik zu erhalten, sollten die CapaCoustic Melapor-Panels mit einer mindestens 20 mm breiten Fuge verlegt werden.

### 3. Farbbeschichtung

Die CapaCoustic Melapor-Elemente können vor bzw. nach der Montage mit Premium Color im gewünschten Farbton beschichtet werden. Bei Angleichung an vorhandene Oberflächen ist vorab eine Bemusterung erforderlich.

Premium Color wird zu ca. 30 - 40 % mit sauberem Wasser verdünnt. Der Farbauftrag ist ausschließlich im Hoch- oder Niederdruckverfahren auszuführen; die verdünnte Farbe wird mit einem Abstand von ca. 25 cm in 2 - 3 Arbeitsgängen im Kreuzgang aufgenebelt. Hierbei ist darauf zu achten, dass keine Vernetzung der Farbe auf der Oberfläche erfolgt. Die Beschichtung im Airlessverfahren ist nicht zu empfehlen.

Verbrauch: ca. 100 ml/m<sup>2</sup> (unverdünnt)

#### Trocknung der Elemente

Die Elemente müssen zwischen den Arbeitsgängen ausreichend getrocknet werden. Während der Trocknung ist darauf zu achten, dass die Elemente planeben aufliegen bzw. formstabil aufgehängt werden. Bevor die Elemente verklebt oder aufgehängt werden, müssen diese gründlich durchtrocknen.

Je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit beträgt die Trocknungszeit mindestens 24 - 48 Stunden.

Während der Verarbeitungs- und der Trocknungsphase dürfen die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen nicht unter + 8 °C absinken.

#### Verarbeitungsqualität:

Beim Verkleben bzw. der Montage von CapaCoustic Melapor-Elementen sollten saubere Handschuhe getragen werden, um Verschmutzungen zu vermeiden.

#### Zuschnitt:

Die CapaCoustic Melapor-Elemente können mit einem scharfen Messer auf das gewünschte Format zugeschnitten werden.

#### Maßtoleranzen:

Bis 250 mm: ± 3 mm

Über 250 bis 1000 mm: ± 5 mm

Über 1000 bis 2000 mm: ± -5/+10 mm

#### Lunker/Poren:

Das Material kann strukturbedingt Poren in unterschiedlicher Größe (max. 15 mm) und Häufigkeit aufweisen.

#### Farbabweichungen:

Bei unbeschichteten Elementen, sind produktionstechnisch bedingt, geringe farbliche Abweichungen der Elemente untereinander nicht auszuschließen.

#### Montage:

Bitte beachten Sie, dass

- beim überkleben von Hohlräumen (z.B. Fugen),
- in der Nähe von Klimageräten und Abluftöffnungen,
- sowie in der Nähe von Wärmequellen

Luftzirkulation entsteht, welche zu Verschmutzungen führen kann. Abstand halten! Eine Durchlüftung der Akustikelemente durch ungünstige Gegebenheiten oder bauphysikalische Mängel ist durch entsprechende Untergrundvorbereitung auszuschließen.

Mindestverarbeitungstemperatur

Hinweise

Technische Information: CapaCoustic Melapor Panel Glatt, Stand: 03 / 2016

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

#### Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

**Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H.**, A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: [www.synthesa.at](http://www.synthesa.at), E-Mail: [office@synthesa.at](mailto:office@synthesa.at)

A-1110 Wien  
Sofie-Lazarsfeld-Str. 10  
Tel. 0 1 / 20 146  
Fax. 0 1 / 20 146-3504  
[wien@synthesa.at](mailto:wien@synthesa.at)

A-3300 Amstetten  
Clemens-Holzmeister-Str. 1  
Tel. 0 74 72 / 64 4 24  
Fax. 0 74 72 / 64 1 67  
[amstetten@synthesa.at](mailto:amstetten@synthesa.at)

A-4053 Haid/Ansfelden  
Betriebspark 2  
Tel. 0 72 29 / 87 1 18  
Fax. 0 72 29 / 87 1 18-5100  
[ansfelden@synthesa.at](mailto:ansfelden@synthesa.at)

A-5071 Salzburg-Wals  
Viehhauser Straße 73  
Tel. 0 662 / 85 30 59  
Fax. 0 662 / 85 30 59-5511  
[salzburg@synthesa.at](mailto:salzburg@synthesa.at)

A-6175 Kematen/lbk.  
Industriezone 11  
Tel. 0 52 32 / 29 29  
Fax. 0 52 32 / 29 30  
[kematen@synthesa.at](mailto:kematen@synthesa.at)

A-6830 Rankweil  
Lehenweg 4  
Tel. 0 55 22 / 44 6 77  
Fax. 0 55 22 / 43 6 73  
[rankweil@synthesa.at](mailto:rankweil@synthesa.at)

A-8101 Gratkorn  
Eggenfelder Straße 5  
Tel. 0 31 24 / 25 0 30  
Fax. 0 31 24 / 25 0 30-7525  
[gratkorn@synthesa.at](mailto:gratkorn@synthesa.at)

A-9020 Klagenfurt  
Hirschstraße 38  
Tel. 0 463 / 36 6 33  
Fax. 0 463 / 36 6 43  
[klagenfurt@synthesa.at](mailto:klagenfurt@synthesa.at)