

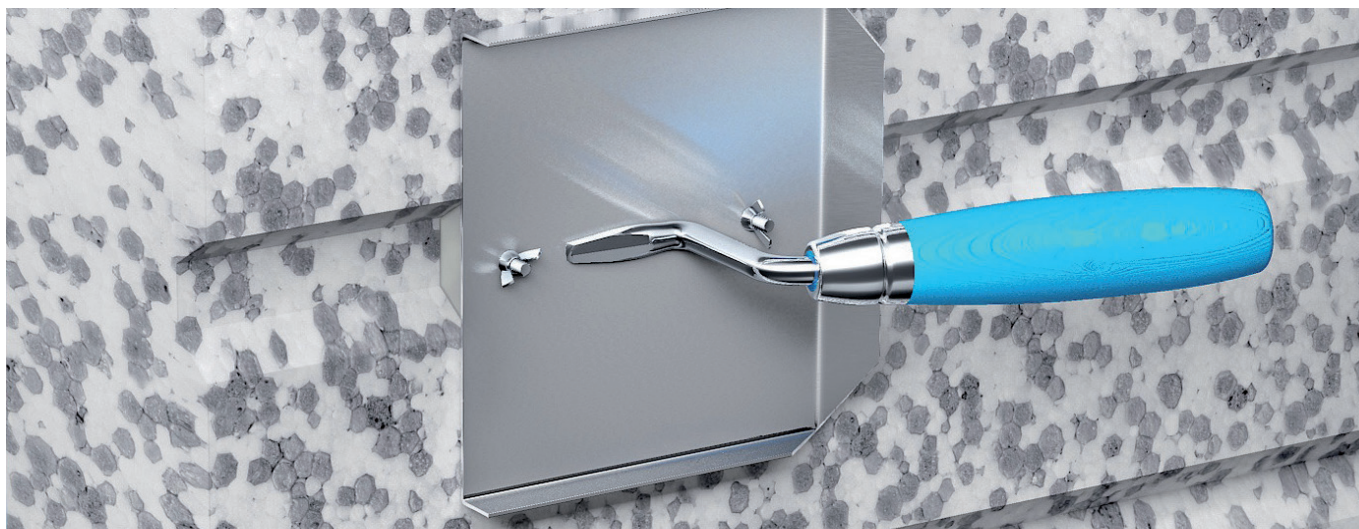
Capatect Gewebeformteile

Information | Fassaden- und Dämmtechnik | August 2018



Verarbeitungshinweise

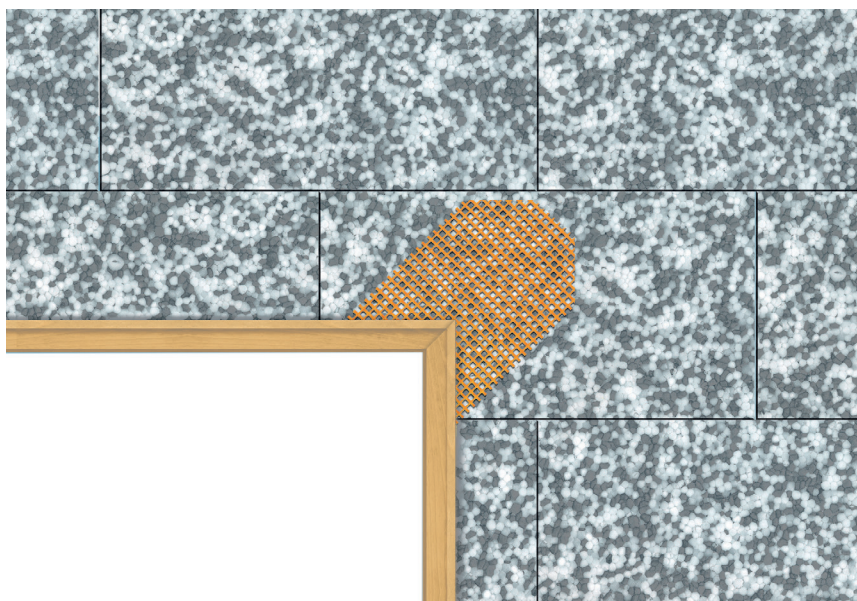
Verarbeitungshinweise Gewebeformteile



Gewebeformteile werden in Wärmedämmverbundsystemen bei der Armierung von sensiblen Anschlusssituationen zur Vermeidung von Rissbildung und einfachen, sauberen Verarbeitung eingesetzt. Das Gewebe der Formteile ist dabei schiebefest und alkalibeständig ausgerüstet.

Capatect Diagonalarmierung 651/00

Im Eckbereich wird der Diagonal Armierungsstreifen in die zuvor aufgetragene Armierungsschicht eingebettet. Der Streifen wird anschließend mit dem Flächengewebe und der Armierung überdeckt.



Abmessung:

Diagonalarmierung: 500 x 330 mm

Capatect Gewebeformteile

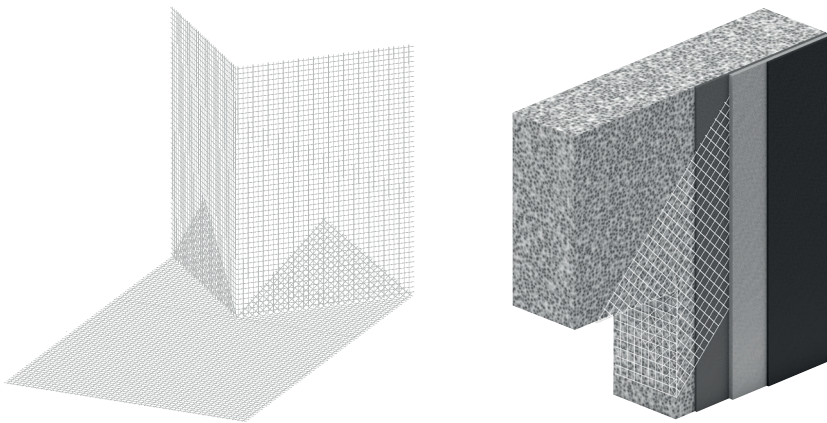
Information | Fassaden- und Dämmtechnik | August 2018



Verarbeitungshinweise

Capatect Sturzeckwinkel 651/20 mit Diagonalarmierung für 20 cm Sturz

Zunächst erfolgt das Ausmessen der Laibung und das Zuschneiden des Sturzeckwinkels mit Schere oder Cuttermesser. Nachdem Auftragen der Armierungsschicht wird das Sturzeckprofil in die noch feuchte Masse eingebettet.



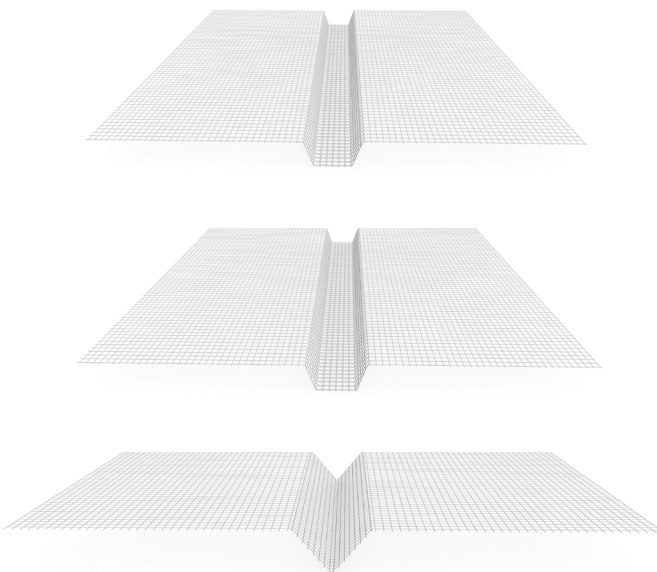
Sturzeckprofil:
200 x 200 mm

Verarbeitungshinweise Bossengewebe

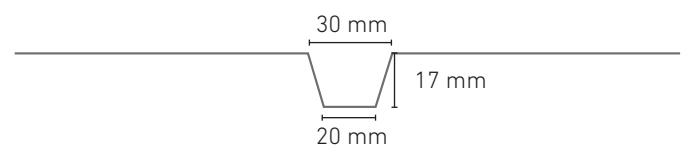
Capatect Bossengewebe 043 Typ A-C

Die Gewebebossenprofile bieten eine schnelle und optimale Möglichkeit vorgegebene Bossen mit Armierungsgewebe auszukleiden.

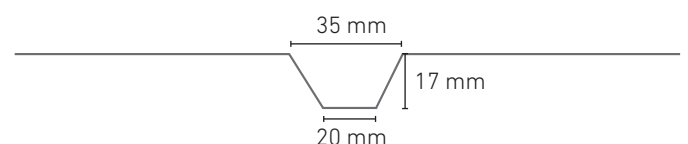
Zur Auswahl stehen 3 verschiedene Bossenformen.



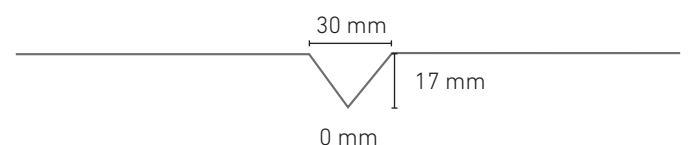
Bossengewebe Typ A = Trapeznut klein



Bossengewebe Typ B = Trapeznut groß



Bossengewebe Typ C = Dreiecksform



Die verschiedenen Eck-, Abschluss-, T- und Kreuzprofile ermöglichen eine exakte Armierung der Bossennuten an kritischen Details.

Capatect Gewebeformteile

Information | Fassaden- und Dämmtechnik | August 2018



Verarbeitungshinweise

Mögliche Untergründe sind Polystyrol- oder Mineralwolle-Dämmplatten Typ HD mit werkseitig gefrästen oder vor Ort eingeschnittenen Bossennuten.

Werkseitige Vorfürung in Fassaden- und Sockeldämmplatten aus Polystyrol:

- Plattenformat: 1.000 x 500 mm
- Dicke: 40 - 200 mm
- Positionierung: mittig in Längsrichtung der Platte = alle 50 cm
- Erstellung von T- und Kreuzfugen ist nicht möglich

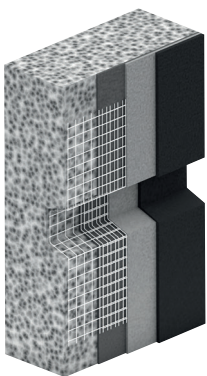
Werkseitige Vorfürung in Mineralwolle-Dämmplatten Typ HD:

- Plattenformat: 800 x 625 mm
- Dicke: 60 - 200 mm
- Positionierung: nach Wunsch möglich

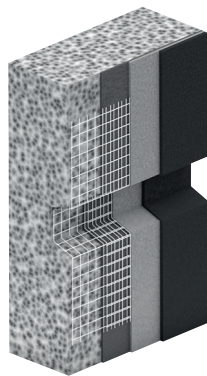
Vor Ort können Bossennuten mit Hilfe eines Nutfräsers mit Oberfräse erstellt werden.

Verarbeitungshinweise Bossengewebe

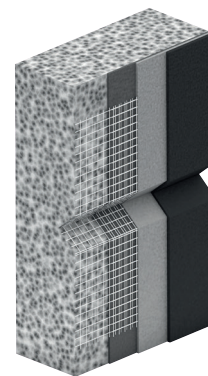
Die Profile lassen sich leicht und exakt in die ausgefräste Dämmplatte (Bossennut) einsetzen.
Eine optimale Armierung wird durch eine mind. 10 cm breite Gewebeüberlappung erreicht.
Eine schnelle und leichte Verarbeitung kann mit Hilfe der Bossenkelle erfolgen.



Typ A
Trapeznut klein
Abmessung: Stablänge 2 m



Typ B
Trapeznut groß
Abmessung: Stablänge 2 m



Typ C
Dreiecksnut
Abmessung: Stablänge 2 m

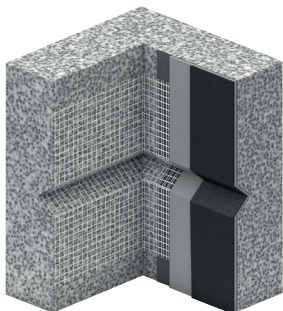
Capatect Gewebeformteile

Information | Fassaden- und Dämmtechnik | August 2018



Verarbeitungshinweise

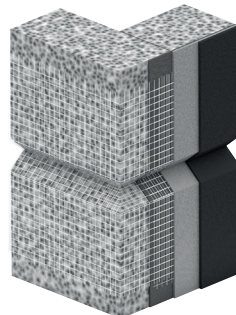
Verarbeitungshinweise Bossengewebe



Typ A-C

Innenecke

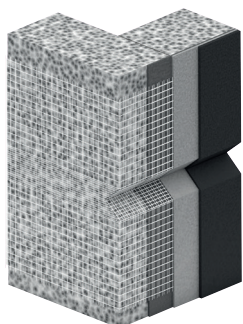
Abmessung: Schenkellänge ca. 10 x 10 cm



Typ A-C

Außenecke

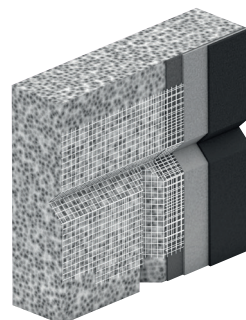
Abmessung: Schenkellänge ca. 10 x 10 cm



Typ A-C

Abschluss-Stück

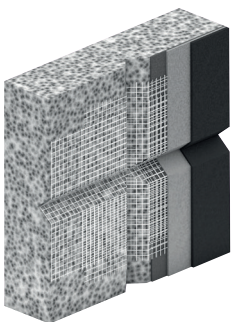
Abmessung: Schenkellänge ca. 10 x 10 cm



Typ A-C

T-Stück

Abmessung: Schenkellänge ca. 10 x 10 cm



Typ A-C

Kreuzstück

Abmessung: Schenkellänge ca. 10 x 10 cm

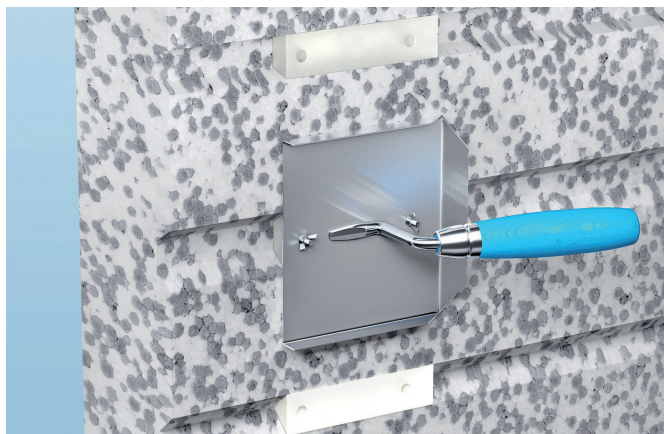
Capatect Gewebeformteile

Information | Fassaden- und Dämmtechnik | August 2018



Verarbeitungshinweise

Verarbeitungshinweise Bossengewebe Werkzeuge



Capatect Bossenkelle 695/01 mit austauschbaren Formstücken

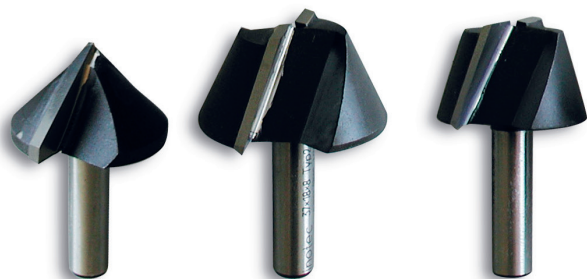
Kelle zum Ausbilden von unterschiedlichen Bossen.

Blatt aus poliertem, rostfreiem Edelstahl inkl. Kunststoffeinsätze:

Typ A (Trapezform klein)

Typ B (Trapezform groß)

Typ C (Dreiecksform)



Oberfräse mit Nutfräsern

Fräser zur Herstellung von Nuten

Ausführung in Typ A, Typ B, Typ C

Oberfräse z.B. Festool zur Erstellung von Nuten und Aussparungen in Verbindung mit dem Nutfräser

CAPAROL Farben Lacke Bautenschutz GmbH

Roßdörfer Straße 50 · D-64372 Ober-Ramstadt

Internet: www.caparol.de · E-Mail: info@caparol.de

Haben Sie Fragen? Wir beraten Sie gerne:

KundenServiceCenter

Telefon: 06154 71-71710 · Telefax: 06154 71-71711

E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de

Mehr zu unseren weltweiten Standorten erfahren Sie unter www.caparol.de/standorte