# TACNOP L-F

## Einzelnoppe nach französischer Norm NF P98-351 zur Erstellung taktiler Noppenfelder

Gültig ab: 01.06.2025

## TECHNISCHE MAßE UND PRODUKTVARIANTEN

| | |
|---|---|
| Grundmaterial | [TPU], [Edelstahl (V2A/304)],[TPU] |
| Oberfläche | [gerillt] |
| Farbe | schwarz, grau |
| Höhe | 5 mm |
| Durchmesser | 25 mm |

## ZUBEHÖR

Schablonen zur normgerechten Montage der Einzelnoppen sind als Zubehör erhältlich.

## EIGENSCHAFTEN

Schlagmontage.
Gute mechanische, chemische und thermische Beständigkeit.
Für alle Böden in den Innen- und Außenbereich.
Entspricht: NF P98-351
Noppenhöhe: 5 mm
Noppendurchmesser: 25 mm
Noppenoberfläche: gerillt
Stiftlänge: 25 mm

## MATERIAL

TPU (Thermoplastisches Polyurethan)

Edelstahl V2A/304 eignet sich besonders für mechanisch hoch belastete Anwendungsbereiche und bei besonders hohen Anforderungen an Sauberkeit, Hygiene und chemischer Beständigkeit. Der Kontakt mit salzsäurehaltigen Produkten ist zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung dürfen keine Werkzeuge aus unlegiertem Stahl verwendet werden. Offene Schnittkanten sind nicht rostbeständig. Ggf. ist dort ein separater Rostschutz anzubringen.

Auch bei Edelstahl ist je nach Umgebungsbedingungen Flugrost möglich, der umgehend entfernt werden sollte.

Hinweis: Aus technischen Gründen sind Toleranzen beim Farbausfall der Materialien und des Drucks möglich.
Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Eine Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.
Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, bzw. fertigungstechnisch bedingt sind, behalten wir uns vor.

Die Verwendbarkeit hinsichtlich der mechanischen und chemischen Belastbarkeit muss immer im Einzelfall überprüft werden.

## PFLEGE

Edelstahl V2A/304 benötigt keine besondere Pflege. Es kann bei Bedarf einfach mit klarem und sauberem Wasser unter Zugabe einiger Tropfen Spülmittel gereinigt werden. Anschließend trockenwischen.

Säurehaltige, alkalische und schmirgelnde Reinigungsmittel sind zu vermeiden. Flugrost kann mit handelsüblichen, für Edelstahl geeigneten Polituren entfernt werden.

## VERARBEITUNG

1. Fläche markieren, an welcher die Folie platziert werden soll.
2. Erste  Schablone in die gewünschte Position auf den Boden legen. Wir empfehlen zu Beginn zwei verbundene Schablonen zu verwenden (Nut und Feder).
3. Löcher ca. 30mm tief bohren.Dazu einen geeigneten ø 11 mm Bohrer verwenden.
4. Erste Schablone rausnehmen und bei Bedarf wieder mit der zweiten Schablone verbinden. Reihenfolge bei Bedarf wiederholen
5. Noppen in die Löcher einbringen und mit Gummihammer reinklopfen.

Die allgemein anerkannten Regeln der Technik sind zu beachten. Die Eignung hinsichtlich der mechanischen und chemischen Belastbarkeit muss immer im Einzelfall überprüft werden.

## PRODUKTVARIANTEN

| Referenz | Höhe | Oberfläche | Farbe |
|---|---|---|---|
| TNPL 2538-5/250 | 5 mm | gerillt | grau |
| TNPEL 2533-5/250 | 5 mm | gerillt | schwarz |
| TNPL 2533-5/250 | 5 mm | gerillt | schwarz |
| TNPL 2532-5/250 | 5 mm | | |

Hinweis: Aus technischen Gründen sind Toleranzen beim Farbausfall der Materialien und des Drucks möglich.
Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Eine Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.
Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, bzw. fertigungstechnisch bedingt sind, behalten wir uns vor.