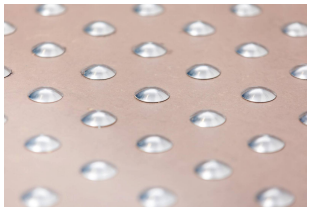
TACNOP AM-F

Einzelnoppe zum Bohren oder Kleben nach französischer Norm zur Erstellung taktiler Noppenfelder

Gültig ab: 01.06.2025





TECHNISCHE MAßE UND PRODUKTVARIANTEN

Grundmaterial	[Aluminium], [Stahl], [Edelstahl (V2A/304)], [Edelstahl (V4A/316)]
Oberfläche	[unbehandelt],[glatt], [gerillt], [verzinkt]
Farbe	natur
Höhe	5 mm
Durchmesser	25 mm
Befestigung	kleben, bohren
Zusatz Maße 4	Schaft: Höhe 16 mm, Ø 8 mm

ZUBEHÖR

Schablonen zur normgerechten Montage der Einzelnoppen sind als Zubehör erhältlich.

EIGENSCHAFTEN

Zum Kleben (Aluminium, Edelstahl V2A) oder zum Bohren (Aluminium, Edelstahl V2A bzw. V4A, Stahl verzinkt).
Für den Innenbereich (zum Kleben) und Außenbereich (zum Bohren) auf alle Böden außer Teppich.

Entspricht: NF P98-351
Noppenhöhe: 5 mm
Noppendurchmesser: 25 mm
Stiftlänge: 16 mm
Stiftdurchmesser: ø 8 mm

MATERIAL

Aluminium kann überall dort eingesetzt werden, wo eine mittlere mechanische Belastbarkeit zu erwarten ist. Kontakt mit alkalischen Materialien (z.B. Fliesenkleber) kann zu Verfärbungen führen, die nachträglich kaum beseitigt werden können. Hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknungsphase kann diesen Prozess verstärken. Fliesenkleber oder Fugenmasse an sichtbaren Flächen immer sofort mit viel Wasser abwischen, anschließend trockenwischen und für eine gute Raumlüftung sorgen.

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.

Stahl Verzinkt, Edelstahl V2A/304 bzw. V4A/316 eignen 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.

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

PFLEGE

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

Säurehaltige, alkalische und schmirgelnde Reinigungsmittel sind zu vermeiden.

Stahl Verzinkt, Edelstahl V2A/304 bzw. V4A/316 benötigen 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.Klebe-Installation:
1a. Bei der Klebe-Version muss der Untergrund gereinigt werden. Jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere Rückstände, die die Haftung beeinträchtigen müssen, restlos entfernt werden.
1b. Fläche markieren, an der die Schablonen platziert werden sollen.
1c. Beide Schablonen in die gewünschte Position auf dem Boden legen.
1d. MS-Polymerkleber (z.B. Speed-Flex) auf der Rückseite der Noppe auftragen.
1e. Noppe an die gewünschte Stelle kleben.
1f. Punkt 1d und 1e mit weiteren Noppen wiederholen, bis die Fläche der Schablone bearbeitet ist. Noppen durch vorsichtiges darüber laufen mit den Füßen antreten.
1g. Bei großen Flächen wird die Schablone aus der ersten Position nach der dritten Position verlegt usw.
1h. Am Ende der Verlegung, nochmals Noppen durch vorsichtiges darüber laufen mit den Füßen antreten.

2. Bohr-Installation:
2a. Fläche markieren, an der die Schablonen platziert werden sollen.
2b. Beide Schablonen in die gewünschte Position auf dem Boden legen.
2c. Bohrlöcher markieren.
2d. Bei großen Flächen wird die Schablone aus der ersten Position nach der dritten Position verlegt usw...
2e. Löcher ca. 20 mm tiefbohren (einen geeigneten ø 10mm Bohrer verwenden). Der Untergrund muss anschließend gereinigt werden. Jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere Rückstände, die die Haftung beeinträchtigen müssen, restlos entfernt werden.
2f. Etwas MS-Polymerkleber (z.B. Speed-Flex) in die Löcher einbringen und die Noppen mit ein Gummihammer dosiert einklopfen.

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 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
TTR E 250	5 mm	gerillt	natur
TTRT E 250	5 mm	gerillt	natur
TTRT E-316 250	5 mm	gerillt	natur
TTR A 250	5 mm	unbehandelt, glatt	natur
TTRT Z 250	5 mm	verzinkt	natur

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.