

WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636

für die feuchtkalte Jahreszeit, verarbeitungsfertig, faserverstärkt, für das Brillux WDV-System Qju sowie die Systeme I, II und VI

Eigenschaften

Verarbeitungsfertige, faserverstärkte Armierungsmasse auf Dispersionsbasis, abgestimmt auf den Einsatz bei feuchtkalter Witterung. Durch beschleunigte Trocknung schneller frost- und frühfeuchtebeständig. Hält nach dem Auftrag einer kurzzeitigen Frostbelastung bis -5 °C stand. Sehr wirtschaftlich und besonders ergiebig. Mit hoher Füllkraft zur sicheren Einbindung des Glasseidengewebes. Optimale Diffusionseigenschaften sowie Wasser abweisend durch Siliconverstärkung. Sehr leicht von Hand bzw. maschinell verarbeitbar. Höchste Riss- und Stoßsicherheit für putzbeschichtete WDV-Systeme. Kann bei Bedarf als "Protect-Qualität" – werkseitig mit Filmkonservierung ausgerüstet – bestellt werden.

Anwendungsbereich

Zur Armierungsausbildung im Brillux WDV-System. Darüber hinaus auch zur Sanierung von gerissenen Putzen an Fassaden gemäß WTA-Merkblatt 2-4 Verfahren F6 oder gemäß BFS-Merkblatt Nr. 19 Gruppe V.

Einsetzbar während der feuchtkalten Wintermonate bei Luft- und Untergrundtemperaturen von $+1$ bis $+12\text{ °C}$ und einer relativen Luftfeuchtigkeit $> 75\%$ und $\leq 95\%$ (s. Verarbeitungstemperatur).

Die Schlussbeschichtung erfolgt im WDV-System mit Rausan (organisch gebundener Putz), Silicon-Putz, Silcosil (siliconverstärkter Putz) bei Bedarf mit TempTec 3505 ausgerüstet. Bei der Rissanierung oder im Sockelbereich zusätzlich auch mit organisch gebundenem Modellierputz 919 bzw. Buntsteinputz 3552 überarbeitbar.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbton: hellgrau

Auf Anfrage auch getönt als Circa-Farbton erhältlich.

Bindemittelbasis: Vinylacetat-Copolymer

Dichte: ca. $1,5\text{ g/cm}^3$

Stoßfestigkeit:

mind. 10 Joule (im Systemaufbau mit WDV-System Glasseidengewebe 3797 und Oberputz, Korngröße mind. 2 mm)

Verpackung:

25 kg Kunststoffgebände

Verarbeitung

Verdünnung

Verarbeitungsfertig eingestellt. Falls erforderlich, je nach Untergrund und Objektsituation geringfügig mit Wasser verdünnen.

Verträglichkeit

Nur mischbar mit den in diesem Praxismerkblatt dafür beschriebenen Materialien.

Auftrag

Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren. WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636 manuell mit geeignetem rostfreien Werkzeug oder maschinell mit geeignetem Schneckenfördergerät, zum Beispiel Logo P 2000, auftragen. Die Trockenschichtdicke der Armierungsschicht muss im WDV-System mindestens 2 mm betragen.

Bei einer Schlussbeschichtung mit Rausan KR 3530 (Glattputz), feinkörnigen Oberputzen der Körnung K1 sowie zur Rissanierung muss die Trockenschichtdicke der Armierungsschicht mindestens 3 mm betragen.

Das Armierungsgewebe muss mittig eingebettet sein.

Verbrauch**(auf ebenen Untergründen)**

Ca. 3,0 kg/m² bei einer Trockenschichtdicke von 2 mm.

Ca. 4,5 kg/m² bei einer Trockenschichtdicke von 3 mm.

Zur Ausführung schwer entflammbarer WDV-Systeme ist in Abhängigkeit vom gewählten Oberputz die geforderte Mindestdicke von 4 mm (Armierungsschicht und Oberputz) zu berücksichtigen. Wir empfehlen hierfür z. B. den Einsatz einer geeigneten Zahnkelle.

Zur Risssanierung ist in Abhängigkeit vom Untergrund ggf. ein höherer Verbrauch zu berücksichtigen.

Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur

Nicht unter +1 ° und bis max.

+12 °C Luft- und Untergrundtemperatur verarbeiten.

Temperaturen über 12 °C und/oder eine niedrige Luftfeuchtigkeit < 75 % reduzieren die offene Zeit und verschlechtern die Verarbeitungseigenschaften.

Daher bei höheren Temperaturen und niedriger Luftfeuchtigkeit WDVS Armierungsmasse ZF-Granit 3535 einsetzen.

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch sofort mit Wasser.

Trocknung

Vor dem Auftrag der Schlussbeschichtung muss die Armierungsschicht vollständig durchgetrocknet sein. Erfahrungsgemäß ist eine Standzeit von mindestens 3 Tagen notwendig. Je niedriger die Temperatur und je höher die Luftfeuchtigkeit desto stärker wird die Trocknung verzögert.

Lagerung

Kühl und frostfrei. Anbruchgebände dicht verschließen.

Deklaration**Hinweis**

Enthält Konservierungsmittel.

Wassergefährdungsklasse

WGK 1, nach VwVwS.

Produkt-Code

BSW20.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Armierungsausführung**Untergrundvorbehandlung**

Die Armierungsausführung erfolgt nach Aushärtung der Dämmplattenverklebung (frühestens nach 3 Tagen) auf sauberen, eisfreien, trockenen und planebenen Dämmplattenflächen sowie auf lot- und fluchtrecht ausgebildeten Eckbereichen.

Für die Risssanierung gilt:

Der Untergrund muss fest, eisfrei, trocken, sauber, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten und Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen.

Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

Saugende Untergründe je nach Erfordernis mit Lacryl Tiefgrund LF 595 oder Tiefgrund 545 grundieren. Nicht saugfähige, tragfähige Untergründe, z. B. festhaftende Altanstriche, mit Putzgrundierung 3710 vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363 und 18345, Absatz 3.

Manueller Handauftrag

Die WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636 mit einem Edelstahlglätter voll abdeckend in ausreichender Schichtdicke auftragen. Je nach erforderlicher Schichtdicke ist ein Durchkämmen mit einer Zahnkelle in den Zahnungen 8 x 8 x 8 oder 10 x 10 x 10 empfehlenswert.

Alternativ kann das Material auch direkt mit der Zahnkelle in ausreichender Menge aufgetragen und durchgekämmt werden. WDVS Glasseidengewebe 3797 bahnenweise, ca. 10 cm überlappend, blasen- und faltenfrei in die frische Armierungsmasse einlegen, mit einem Edelstahlglätter eindrücken und abglätten. Auf eine ausreichende Gewebeabdeckung ist zu achten. Je nach Erfordernis kann die erhärtete Armierungsschicht mit einer zweiten Lage Armierungsmasse dünn gespachtelt werden (Kratzspachtelung).

Maschineller Auftrag

Hierzu die WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636 mit geeignetem Schneckenfördergerät auf den vorbehandelten Untergrund in ausreichend dicker Schicht voll abdeckend auftragen und anschließend mit einer Zahnkelle je nach erforderlicher Schichtdicke in den Zahnungen 8 x 8 x 8 oder 10 x 10 x 10 durchkämmen.

Das WDVS Glasseidengewebe 3797 in die frische Armierungsmasse in waagerechten Bahnen, ca. 10 cm überlappend, blasen- und faltenfrei einlegen, mit einem Edelstahlglätter eindrücken und die Armierungsmasse abglätten. Auf eine ausreichende Gewebeabdeckung ist zu achten. Je nach Erfordernis kann die erhärtete Armierungsschicht mit einer zweiten Lage Armierungsmasse dünn gespachtelt werden (Kratzspachtelung).

Während der Verarbeitung und Trocknung die armierten Flächen vor direkter Sonneneinwirkung, starkem Wind sowie Feuchtigkeitseinwirkung schützen.

Weitere Informationen zur Armierungsausbildung im Praxismerkblatt „WDVS Glasseidenge-webe 3797“.

Schlussbeschichtung

Nach Abbinde- und Trocknungszeit der Armierungsschicht erfolgt die Schlussbeschichtung mit Rausan (org. geb. Putz), Silicon-Putz oder Silcosil (siliconverstärkter Putz), bei Bedarf ausgerüstet mit TempTec 3505.

Bei weißer Putzbeschichtung mit Rausan, Silicon-Putz bzw. Silcosil kann der Zwischenanstrich mit der jeweiligen Systemgrundierung entfallen.

In Verbindung mit einer farbigen Putzbeschichtung die jeweilige Systemgrundierung, in Anlehnung an den Putzfarbton getönt, einsetzen oder WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636 getönt verwenden. Bei der Armierungsausbildung mit getönter Armierungsmasse ZF-R 3636 in Anlehnung an den Putzfarbton kann der Zwischenanstrich mit Putzgrundierung entfallen.

Ins Erdreich geführte Armierungsschichten (Einbindung ins Erdreich) mit BaseTec 3540 schützen.

Hinweise

Nicht bei Minustemperaturen anwenden

WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636 ist nicht dazu geeignet, bei Minustemperaturen verarbeitet zu werden.

Schutz der Armierung

Besteht während der Verarbeitungs- oder Trocknungsphase die Gefahr, dass intensive Regenbelastung, Dauerfrost oder dauerhafte Tauwasserbildung auftreten, müssen geeignete Schutzmaßnahmen, z. B. Abplanen, ergriffen werden. Hierbei eine ausreichende Luftzirkulation sicherstellen; die Fassade darf nicht „luftdicht“ abgeschlossen sein. Optimal ist das Abplanen („Einhausen“) der oberen Gerüstlage(n) und das Anbringen eines feinen Netzes zum Schutz der übrigen Flächen.

Materialeigengeruch

Die WDVS Armierungsmasse ZF-R 3636 besitzt während der Verarbeitung und Trocknungsphase einen materialtypischen, leichten Eigengeruch nach Ammoniak.

Maschinelle Verarbeitung

Zur maschinellen Verarbeitung die Geräte-Betriebsanleitungen der Hersteller beachten.

Weitere Angaben

Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 251 7188-158
Tel. +49 251 7188-405
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de

CE-Kennzeichnung

	
<hr/> Brillux GmbH & Co. KG Weseler Straße 401 D-48163 Münster 11	
<hr/> 3636-15824-01 EN 15824	
<hr/> Wasserverdünnbare Armierungsmasse mit organischen Bindemitteln	
Wasserdampfdurchlässigkeit	V ₂ mittel
Wasseraufnahme	W ₃ niedrig
Haftfestigkeit	≥ 0,3 MPa
Dauerhaftigkeit	Durchlässigkeitsrate nach EN 1062-3 < 0,5 kg/(m ² d ^{0,5})
Brandverhalten	Euroklasse A2-s1,d0

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar. Version II

Brillux
 Weseler Straße 401
 48163 Münster
 Tel. +49 251 7188-0
 Fax +49 251 7188-105
 info@brillux.de
 www.brillux.de