

Lenzolit Bauchemie GmbH

Am Bahndamm 6
19309 Lenzen

PRODUKTINFORMATION

9/04

VWS-KLEBER UND SPACHTEL

Wärmedämmsystem
„Lenzotherm“

Anwendung

Verklebung von Mineralwolle- und Polystyrol-Fassadendämmplatten und zur Erstellung der stabilisierenden Zwischenbeschichtung mit eingebetteten VWS-Gewebe in dem VWS-System „Lenzotherm“.

Eigenschaften

- wetterbeständig
- wasserabweisend
- hoch wasserdampfdurchlässig
- hohe Klebkraft auf nahezu allen Untergründen

Untergrundvorbehandlung

Alle Untergründe müssen tragfähig, eben, sauber und frei von haftmindernden Rückständen sein.

Die verschiedenen Untergründe sind gemäß folgender Aufstellung vorzubehandeln.

Untergrund

mineralische Untergründe
neubaugleich

Putze MP PII, PIII

Putze MG PII, PIII
oberflächlich absandend

tragfähige Altanstriche
oder Altbeschichtungen,
nicht absandend

tragfähige Altanstriche
oder Altbeschichtungen,
absandend

nicht tragfähige Altanstriche
oder nicht tragbare Beschichtungen

Mineralwolle
Fassadendämmplatten

Polystyrol
Fassadendämmplatten
neu

Polystyrol
Fassadendämmplatten
bewittert

Vorbereitung

keine

keine

Lenzolit-Tiefengrund

reinigen mit Hochdruckwasserstrahl

reinigen mit Hochdruckwasserstrahl,
Lenzolit-Tiefengrund

Altanstrich oder Beschichtungen entfernen,
Lenzolit-Tiefengrund

keine

keine

nicht tragfähige Oberfläche abschleifen,
Schleifstaub entfernen

Verarbeitung

Ein Sack VWS-Kleber und Spachtel wird in ca. 6,0 l Wasser mit einem Elektrorührer knotenfrei angemischt.

25 kg VWS-Kleber und Spachtel ergeben ca. 30 kg bzw. 16 l gebrauchsfertige Mischung. Nach einer Reifezeit von ca. 10 min ist der Mörtel nochmals kurz durchzurühren. Die fertige Mischung ist nun ca. 2 Stunden verarbeitbar.

Verkleben der Wärmedämmplatten

• auf glatten Untergründen:

Der gebrauchsfertige VWS-Kleber und Spachtel wird mit einer Zahnkelle (Zahntiefe 8 - 15 mm) auf die Rückseite der Wärmedämmplatte vollflächig aufgetragen.

Es ist darauf zu achten, daß die Stoßbereiche der Wärmedämmplatte unbedingt kleberfrei bleiben!

Unmittelbar nach dem Kleberauftrag ist die Wärmedämmplatte an den Untergrund anzusetzen und anzudrücken.



• auf Rohmauerwerk bzw. unebenen Untergründen

Der gebrauchsfertige VWS-Kleber und Spachtel wird in der Wulst-Punkt-Methode auf die Wärmedämmplatte aufgetragen. Den umlaufenden Wulst angeschrägt am Plattenrand auftragen, damit beim Andrücken der Wärmedämmplatte kein Kleber in die Stoß- oder Lagerfuge gepreßt wird. Bei Wärmedämmplatten von 0,5 m² Fläche sind mindestens 6 Klebepunkte über die Platte verteilt anzuordnen.

Verlegetechnik

Die Wärmedämmplatten sind sofort nach Auftrag des VWS-Kleber und Spachtel, unten beginnend, auf der vorher angebrachten Sockelschiene im Verband zu verkleben. Hierbei sind die Wärmedämmplatten flächig anzudrücken und stoßgenau in Richtung Anschlußpunkt aufzuschieben. Starkes Andrücken der Wärmedämmplatten ist zu vermeiden, um Spannungen im Aufbau des Wärmedämmsystems zu vermeiden. Die flächige Ausrichtung der Wärmedämmplatten erfolgt mit Wasserwaage, Lot und Richtscheit.

Eventuell vorhandene Fugen nie mit VWS-Kleber und Spachtel verschließen, sondern mit zugeschnittenen Dämmstoffstreifen oder bei Fugenbreiten bis zu 1 cm mit PU-Füllschaum. Niemals Wärmedämmplatten nur in Punktverklebung befestigen.

Armieren der Wärmedämmplatten

VWS-Kleber und Spachtel ca. 3 mm dick mit der Glättkelle gewebebahnenweise auftragen und mit einer Zahnkelle (10 mm Zahnbreite) durchkämmen. In die noch nasse Schicht ist das VWS-Gewebe von oben beginnend einzulegen. Hierbei ist das VWS-Gewebe von der Mitte aus nach links und rechts ziehend mit der Glättkelle einzubetten.

Die einzelnen Gewebebahnen müssen an den Stößen der einzelnen Bahnen mindestens 10 cm überlappen.

Im Eckbereich von Gebäudeöffnungen (z. B. Fenster und Türen) sind zusätzlich VWS-Gewebestreifen (25 x 50 cm) diagonal im VWS-Kleber und Spachtel einzubetten.

Die VWS-Geweebeeinbettung ist so vorzunehmen, daß das VWS-Gewebe im oberen Drittel der Armierungsschicht angeordnet ist.

Die Gebäudeecken sowie die Ecken der Gebäudeöffnungen sind mit Panzereckwinkel zu stabilisieren, die ebenfalls in den noch nassen VWS-Kleber und Spachtel einzubetten sind.

Verbrauch

Verklebung der Wärmedämmplatten: ca. 4,5 kg/m²

Armieren der Wärmedämmplatten: ca. 4,0 kg/m²

Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitungstemperatur darf die vorgegebenen Mindesttemperaturen weder über- noch unterschreiten.

+ 5° C bis + 30° C / Objekt-, Material- und Lufttemperatur.

Frisch behandelte Oberflächen sind vor Regen, Wind und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Gegebenenfalls mit Folie oder Jutesäcken abhängen.

Trockenzeit

Abhängig von Temperatur und relativer Luftfeuchtigkeit (20° C und 50 % relative Luftfeuchte) ca. 12-72 Stunden.

Reinigung der Werkzeuge

Im frischen Zustand mit Wasser, im festen Zustand nur mechanisch entfernbar.

Lieferform / Verpackung / Farbe

25 kg Papiersäcke mit Folieneinlage 42 Stück/Palette

Lieferbar in den Farben „Zementgrau“ und „Weiß“

Lagerung

Trocken, vor Feuchtigkeit geschützt. Haltbar in ungeöffneter Originalverpackung ca. 1 Jahr.

Transport

kein Gefahrgut

Sicherheitshinweis

Dieses Produkt enthält Zement und Kalk und reagiert mit Feuchtigkeit stark alkalisch. Berührungen mit Haut und Augen vermeiden. Bei Haut- oder Augenkontakt gründlich mit viel Wasser spülen. Bei Augenkontakt Arzt konsultieren.

Technische Daten

| | |
|----------------------------------|--|
| Bindemittelbasis | Portlandzement nach DIN 1164 flexibel- und thermisch belastbare Kunststoffe |
| Haftzugfestigkeit auf Polystyrol | 0,1 N/mm ² |
| Druckfestigkeit | 20,0 N/mm ² |
| Biegezugfestigkeit | 7,5 N/mm ² |
| kapillare Wasseraufnahme | w = 0,09 kg/m ² h ^{1/2} |

Grundlage dieses technischen Merkblattes sind unsere bisherigen Anwendungserfahrungen. Die Angaben dienen der unverbindlichen Information. Alle genannten Werte sind Durchschnittswerte unter normalen Bedingungen. Es handelt sich dabei nicht um rechtsverbindlich zugesicherte Eigenschaften. Bei nichtbeschriebenen Nutzungsarten verweisen wir auf die Möglichkeit, unsere anwendungstechnische Beratung in Anspruch zu nehmen.

Die in diesem Merkblatt enthaltenen Daten entsprechen dem Stand der Technik, sie beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen und werden nach besten Wissen weitergegeben. Der Abnehmer ist von der sorgfältigen Eignungsprüfung im Einzelfall nicht entbunden. Im Zweifelsfalle sollten Probeflächen angelegt werden.

Durch von uns nicht beeinflussbare Faktoren bei der Verarbeitung, insbesondere das Zutun anderer Produkte, können andere Eigenschaften entstehen, als in diesem Merkblatt angegeben. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, das Problem der evtl. Verletzung Dritter selbst zu prüfen und ggf. auszuräumen.

Verbindlichkeiten können aus dieser technischen Information nicht abgeleitet werden.

Mit dem Erhalten dieses technischen Merkblattes...