

Armatop A

Klebe- und Armierungsmasse für
alsecco-Fassadensysteme



ANWENDUNGSGEBIETE

Anwendungsgebiet

Verklebung	Verklebung von Mineralwolle-, Polystyrol- und Kork-Fassadendämmplatten
Armierung	Mittelschichtige Armierung (4 - 7 mm bei einlagigem, max. 10 mm bei zweilagigem Auftrag) für alsecco Fassadensysteme und auf gestrichenen tragfähigen Untergründen

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Ein Material für Dämmplatten-Verklebung und Armierung
- Witterungsbeständig
- Wasserabweisend
- Hoch wasserdampfdurchlässig
- Leichte Verarbeitung
- Gute Haftung auf allen mineralischen Untergründen, auf PS-Hartschaum und Mineralwolle-Dämmplatten
- Erhöhte mechanische Belastbarkeit
- Normalputzmörtel nach DIN EN 998-1

TECHNISCHE DATEN

Angegebene Festwerte stellen Durchschnittswerte dar, die bedingt durch den Einsatz natürlicher Rohstoffe, von Lieferung zu Lieferung geringfügig abweichen können.

Bindemittelbasis	Mineralische Bindemittel nach DIN EN 197-1 und DIN EN 459-1 Kunstharzdispersionspulver
Festmörtelrohddichte	ca. 1,4 g/cm ³ nach DIN EN 998-1
Haftzugfestigkeit	≥ 0,08 N/mm ² nach DIN EN 998-1
Haftzugfestigkeit auf Polystyrol	≥ 0,08 N/mm ²

Wasserdampfdurchlässigkeit μ	≤ 25 nach DIN EN 998-1
Wasserdurchlässigkeit	$w \leq 0,15 \text{ kg}/(\text{m}^2\text{h}^{1/2})$ nach DIN EN 1062
Brandverhalten	A2-s1, d0 nach DIN EN 13501
Wasseraufnahme	Klasse W ₂ nach DIN EN 998-1
Druckfestigkeit	Klasse CS III nach DIN EN 998-1
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke (4,0 mm)	$s_d < 0,1 \text{ m}$ nach DIN EN ISO 7783

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitende Arbeiten	Fensterbänke und Anbauteile abkleben. Glas, Keramik, Klinker, Naturstein, lackierte, lasierte und eloxierte Flächen sorgfältig abdecken.
Untergrundvorbehandlung	Alle Untergründe müssen tragfähig, trocken, eben (DIN 18202 bzw. 18203), sauber und frei von haftmindernden Rückständen sein. Untergründe nach folgenden Vorgaben vorbehandeln:

Untergrund	Behandlung
Mineralische Untergründe Neubaugleich	Reinigen
Putze MG PII, PIII, tragfähig, fest	Keine
Putze MG PII, PIII, oberflächlich sandend	Hydro-Tiefgrund
Tragfähige Altanstriche oder -beschichtungen nicht kreidend	Reinigen mit Hochdruckwasserstrahl
Tragfähige Altanstriche oder -beschichtungen kreidend	Reinigen mit Hochdruckwasserstrahl Hydro-Tiefgrund
Nichttragfähige Altanstriche oder -beschichtungen	Anstrich / Beschichtung entfernen, Hydro-Tiefgrund
Polystyrol- Fassadendämmplatten neuwertig	Dicken- oder Höhenversetzungen durch Schleifen entfernen, Schleifstaub entfernen
Polystyrol- Fassadendämmplatten bewittert	Nicht tragfähige Oberflächenzone abschleifen, Schleifstaub entfernen

Anmischung	25 kg Material (ein Sack) in ca. 5,8 l Wasser. Anmischung mit Elektrorührwerk oder Zwangsmischer. Nicht mehr Material anmischen, als innerhalb von 2 h verarbeitet werden kann.
------------	---



Verarbeitung als Kleber

Mineralwolle-Platten vor Auftrag des Armatop A im Kleberebereich vorsepteln.
 Nach Punkt-Wulst- oder Zahnbett-Methode verkleben.
 Mindestklebefläche: 40 %.
 Stoßbereiche der Dämmplatten müssen kleberfrei bleiben.
 Fugen zwischen Dämmplatten nie mit Kleber, sondern mit Dämmstoffstreifen oder PU-Füllschaum verschließen.
 Dämmplatten versetzt im Verband verlegen und dicht stoßen.

Punkt-Wulst-Methode

Umlaufenden Wulst angeschrägt am Plattenrand auftragen, damit beim Anschlagen der Platten kein Kleber in die Stoß- oder Lagerfuge gepresst wird.
 Bei 0,5 m² Dämmplattenfläche 3-6 Klebepunkte setzen.
 Dämmplatten niemals nur durch Punkt-Verklebung befestigen.

Zahnbett-Methode

Nur bei ebenen Untergründen anwenden.
 Unmittelbar nach Kleberauftrag Dämmplatten am Untergrund ansetzen und anschlagen.

Maschineller Kleberauftrag

Material mit geeigneter Mörtelpumpe und Klebepistole auf die Dämmplattenrückseite auftragen.
 Nach Kleberauftrag Dämmplatten am Untergrund ansetzen und anschlagen.

Hinweis

Bei Abweichung von der Regelverklebung bitte Produktdatenblatt des jeweiligen Dämmstoffes beachten!
 Metalle, z. B. Titanzink, können bei direktem Kontakt mit alkalischen Mörteln verätzt werden.

Verarbeitung als Armierungsmasse

Anbringen von Eckschienen oder Gewebewinkel

Vor dem Armieren vollflächig in Armatop A einlegen und ausrichten.

Armierungsschicht 4-6 mm	Gewebewinkel 10/15 bzw. 10/23 Eckschiene Alu mit Gewebe Eckschiene Edelstahl mit Gewebe Eckschiene KU mit Gewebe
Armierungsschicht ≥ 7 mm	Eckschiene 1023
Armierungsschicht 10 mm	Eckschiene 1020
Bei Kratzputz 1,5 mm	Eckschiene 1023 auf Armierungsschicht

Bei Kratzputz 3,0 mm

Eckschiene 1020 auf Armierungsschicht

Erstellen der Armierung

Material entsprechend gewünschter Schichtstärke maschinell oder manuell mit rostfreier Stahltraufel auftragen, mit Zahntraufel R durchkämmen und mit Kartätsche egalisieren.

Bei Schichtstärken > 7 mm ist eine zweilagige Verarbeitung notwendig. Dabei muss die Dicke der zweiten Lage kleiner als die der ersten sein.

Vor Auftrag der zweiten Lage muss die erste Lage erstarrt, jedoch nicht durchgetrocknet sein.

Glasfasergewebe (32, universal - Aero, K) in offenes Mörtelbett 10 cm überlappend einlegen und planspachteln.

Das Armierungsgewebe so einbetten, dass es bei Armierungsschichtdicken bis zu 4 mm mittig, oberhalb 4 mm Dicke in der oberen Hälfte, bei Dickschichtarmierungen im oberen Drittel liegt.

Im Eckbereich von Gebäudeöffnungen zusätzlich Diagonal-Armierungstreifen oder Gewebestreifen (25 x 25 cm) diagonal in Armierung einbetten.

Erstellen der Armierung bei Kratzputz A als Endbeschichtung

Armierungsschichtdicke mit ca. 7 mm einstellen.

Gewebewinkel verwenden oder Gewebe um die Ecken herumführen, da die Eckschienen auf die Armierungsschicht gesetzt werden.

Armierung mittels Zahntraufel 5 x 5 mm waagerecht aufrauhern.

Erstellen der Armierung bei Keramik als Endbeschichtung

Bitte weitere Informationen zu diesen Systemvarianten anfordern!

Verbrauch

Verklebung

ca. 4,5 - 6,0 kg/m²

Armierung

ca. 1,4 kg je mm Schichtdicke pro m²

Exakten Materialbedarf durch Probebeschichtung am Objekt ermitteln.

Schichtdicke der Armierung

	Schichtdicke
Minimum:	4 mm
Maximum einlagig:	7 mm
Maximum zweilagig:	10 mm

Witterungshinweise

Während der Verarbeitung und Trocknung dürfen Temperaturen von +3 °C nicht unterschritten werden.

Vor zu rascher Austrocknung schützen, nicht unter direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

Bei Wind kürzere Abbindezeit beachten.



Wartezeit	Verklebung Je nach Witterung verdübeln bzw. überarbeiten, frühestens nach 24 Stunden.
	Armierung Je nach Witterung überarbeitbar nach frühestens 2 Tagen bei Überarbeitung mit mineralischen Strukturputzen. Je nach Witterung überarbeitbar nach frühestens 5 Tagen bei Überarbeitung mit Kunstharz- oder Siliconharzputzen.
Trocknungszeit	ca. 3 - 5 Tage Abhängig von Temperatur, Schichtdicke und relativer Luftfeuchtigkeit.
Reinigung der Werkzeuge	In frischem Zustand mit Wasser.
Maschinelle Verarbeitung	Bitte Sonderinformationen zur maschinellen Verarbeitung anfordern.

LAGERUNG

Trocken, vor Feuchtigkeit geschützt, kühl, haltbar in original verschlossener Verpackung mindestens 1 Jahr.

LIEFERFORM

Farbe	Grau
Verpackungseinheit	Papiersack ca. 25 kg netto Silo: Auf Anfrage

SONSTIGE HINWEISE

Sicherheitshinweise	Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.
Transport	Kein Gefahrgut
Giscode	ZP1 zementhaltige Produkte, chromatarm

alsecco GmbH
Kupferstraße 50
D-36208 Wildeck
Telefon 03 69 22 / 88-0
Telefax 03 69 22 / 88-330
Internet: www.alsecco.de

Die vorgenannten Informationen entsprechen dem heutigen Stand unseres Wissens, basierend auf langjährigen Erfahrungen und Prüfungen. Sie gelten in Ergänzung zu unseren Verarbeitungsrichtlinien. Eine Verbindlichkeit für die grundsätzliche Gültigkeit unserer Empfehlungen kann wegen der verschiedenartigen Beschaffenheit des Untergrundes und der Vielseitigkeit in der Anwendung und Verarbeitung, die außerhalb unseres Einflüßbereiches liegen, nicht übernommen werden. Empfehlungen unserer Mitarbeiter, die von den Angaben unserer Unterlagen abweichen, bedürfen der Schriftform. Wir behalten uns Änderungen aus technischen oder baurechtlichen Gründen vor. Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem Fachberater nach den jeweils gültigen Produktdatenblättern.



FASSADENKOMPETENZ