

Armatop X-press

Klebe- und Armierungsmasse mineralisch,
schnellerhärtend, speziell für die nasskalte Witterung



ANWENDUNGSGEBIETE

Anwendungsgebiet

Verklebung	Verklebung von Mineralwolle- und Polystyrol-fassadendämmplatten.
Armierung	Erstellung von Armierungsschichten.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Geprüfte X-press Technologie, gutachtlich bestätigt
- Gezielt abgestimmt auf die nasskalte Witterung
- Hoch wasserdampfdurchlässig
- Hohe Klebekraft auf nahezu allen Untergründen
- Verarbeitung im Temperaturbereich oberhalb 0 °C und bis zu 15 °C
- Wasserabweisend
- Maschinengängig für Durchlaufmischer
- Normalputzmörtel nach DIN EN 998-1
- Schnell erhärtend

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
Festmörtelrohichte	ca. 1,5 g/cm ³ nach DIN 18555
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	$w \leq 0,2 \text{ kg}/(\text{m}^2\text{h}^{1/2})$ nach DIN EN 1062
Brandverhalten	A2-s1, d0 nach DIN EN 13501
Wasseraufnahme	Klasse W ₂ nach DIN EN 998-1
Druckfestigkeit	Klasse CS IV nach DIN EN 998-1
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke (3,0 mm)	$s_d < 0,1 \text{ m}$ nach DIN EN ISO 7783

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitende Arbeiten Fensterbänke und Anbauteile abkleben.

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	Reinigen
Putze MG PII, PIII, oberflächlich sandend	Hydro-Tiefgrund
Tragfähige Altanstriche oder -beschichtungen, nicht kreidend	Reinigen mit Hochdruckwasserstrahl, grundieren mit Haftgrund X-press
Tragfähige Altanstriche oder -beschichtungen, kreidend	Reinigen mit Hochdruckwasserstrahl, grundieren mit Hydro-Tiefgrund, nachfolgend Haftgrund X-press auftragen
Nichttragfähige Altanstriche oder -beschichtungen	Anstrich/Beschichtung entfernen, Hydro-Tiefgrund
Mineralwolle-Fassadendämmplatten	Keine
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. 5,5 l Wasser.

Anmischung mit Elektrorührwerk oder Zwangsmischer.



Nach ca. 2 min. nochmals durcharbeiten.
Nicht mehr Material anmischen als innerhalb von einer Stunde verarbeitet werden kann.

Verarbeitung als Kleber

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 (schwerentflammbar) 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.

Maschinellem Kleberauftrag

Material mit geeigneter Mörtelpumpe und Klebepistole auf die Dämmplattenrückseite auftragen.
Bei Verwendung von Dämmplatten, für die der Kleberauftrag auf den Untergrund zulässig ist, darf der Kleber alternativ auch maschinell auf den Untergrund aufgetragen werden.
Nach Kleberauftrag Dämmplatten am Untergrund ansetzen und anschlagen. In das Klebemörtelbett eindrücken, einschwimmen und anpressen.

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 X-press einlegen und ausrichten.
Zum Einsatz kommen Eckschiene 9078, Eckschiene 1031, Eckschiene Alu mit Gewebe, Eckschiene KU mit Gewebe.

Armieren

Material maschinell oder manuell in 4mm Schichtstärke auftragen.
Zur Kontrolle der Mindestschichtstärke ist ein Durchkämmen mit 10-mm-Zahntraufel empfehlenswert.

Glasfasergewebe 32 in offenes Mörtelbett 10cm überlappend einlegen und planspachteln.
 Das Armierungsgewebe so einbetten, dass es mittig der Armierungsschichtdicke liegt.

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

Verbrauch

Anwendungsgebiet

Verklebung	ca. 4,5 bis 6,0 kg/m ²
Armierung	ca. 1,5 kg je mm Schichtdicke pro m ²

Exakten Materialbedarf durch Probebeschichtung am Objekt ermitteln.

Mindestschichtdicke der Armierung

Minimum: 3 mm
 Maximum: 5 mm

Witterungshinweise

Eine Verarbeitung ist in Temperaturbereichen oberhalb 0 °C und bis zu 15 °C möglich.
 Der Untergrund muss frost- und eisfrei sein.
 Bei Anwendung als Kleber sind Gefrierpunktunterschreitungen bis auf -3 °C bereits eine Stunde nach Verarbeitung, bei Anwendung als Armierer bereits nach 6 Stunden nach Verarbeitung zulässig.
 Nicht unter direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.
 Bei Wind kürzere Abbindezeit beachten.

Wartezeit

Verklebung

Je nach Witterung überarbeitbar nach 12 Stunden.

Armierung

Je nach Witterung überarbeitbar nach ausreichender Erhärtung und Trocknung.

Wartezeit vor Überarbeitung mit mineralischen Putzen

Mind. 24 h bei einer Lufttemperatur von 0 °C, bei höheren Temperaturen kann sich die Wartezeit verkürzen, ausreichende Erhärtung muss gegeben sein.
 Mind. 36 h wenn nach Verarbeitung Temperaturen unter 0 °C auftraten.

Wartezeit vor Überarbeitung mit pastösen Produkten

Mind. 36 h bei Lufttemperaturen von 0 °C oder darüber.
 Mind. 48 h wenn nach Verarbeitung Temperaturen von unter 0 °C auftraten
 Die Armierungsschicht muss ausreichend gleichmäßig getrocknet sein.

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 6 Monate.

LIEFERFORM

Farbe	Hellgrau
Verpackungseinheit	Papiersack 25 kg netto

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.

