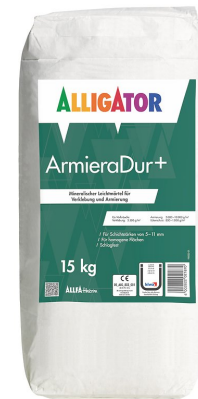


## ArmieraDur +

Mineralischer, faserverstärkter Leichtmörtel mit hervorragenden Verarbeitungseigenschaften zum Armieren von Fassadendämmplatten.



### Produktbeschreibung

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mineralischer Werk trockenmörtel mit Leichtzuschlagsstoffen</li> <li>• Armierungs-Schichtstärken von 5 - 11 mm</li> <li>• Sehr geringer Verbrauch</li> <li>• Ideal für homogene und streiflichtempfindliche Flächen</li> <li>• Auch zur Verklebung von Dämmplatten geeignet</li> <li>• Wetterbeständig</li> <li>• Hoch diffusionsfähig</li> <li>• Ausgezeichnete Haftung</li> <li>• Sehr gute Verarbeitungseigenschaften</li> <li>• Maschinengängig</li> </ul>
<b>Anwendungsbereich</b>	Außen und innen
<b>Einsatzbereich</b>	In den ALLFATHERM-Dämmsystemen

### Werkstoffbeschreibung

<b>Bindemittel</b>	Zement Kalk Kunstharzdispersionspulver
<b>Sonstige Inhaltsstoffe</b>	Leichtzuschlagstoffe
<b>Dichte</b>	ca. 0,9 kg/dm <sup>3</sup> (Schüttdichte) kg/dm <sup>3</sup>
<b>Wasserdampfdurchlässigkeit (sd-Wert)</b>	< 0,1 m nach DIN EN ISO 7783
<b>Wasseraufnahmekoeffizient (w-Wert)</b>	< 0,1 kg/(m <sup>2</sup> · h <sup>0,5</sup> ) nach DIN EN 1062-3
<b>Schichtstärke</b>	Armierungs-Schichtstärken von 5 - 11 mm. Bei Anwendung als Unterputz in WDVS ist die jeweilige WDVS-Zulassung zu beachten.
<b>Diffusionswiderstandszahl</b>	$\mu \leq 20$
<b>Verbrauch</b>	<p><b>Verklebung</b></p> Wulst-/Punkt-Methode: ca. 3 - 4 kg/m <sup>2</sup> Maschinelle Wulst-Methode (mäanderförmig): ca. 6 - 7 kg/m <sup>2</sup> Vollflächige Verklebung: 4 - 6 kg/m <sup>2</sup>
	<p><b>Verklebung</b></p> ca. 3,5 kg/m <sup>2</sup>
	<p><b>Armierung</b></p> ca. 5,0 - 10,0 kg/m <sup>2</sup> (ca. 0,9 kg/mm Schichtstärke)

## ArmieraDur +

	<b>Eckenschutz</b> ca. 0,8 - 1,0 kg/m
<b>Hinweis zum Verbrauch</b>	Je nach Auftragsverfahren und Untergrund ist der Verbrauch schwankend. Für eine exakte Kalkulation ist es daher ratsam, durch eine Musterfläche den genauen Verbrauchswert zu ermitteln.
<b>Farbton</b>	Naturweiß
<b>Lagerhaltung</b>	Kühl und trocken auf Holzrosten lagern
<b>Verdünnung</b>	Wasser

## Untergründe

<b>Geeignete Untergründe</b>	Alle üblichen mineralischen Untergründe (Putze, Beton, Mauerwerk)  Tragfähige, mineralische und organische Altanstriche  Dämmplatten entsprechend der jeweils gültigen WDVS-Zulassungen
<b>Untergrundbedingungen</b>	<b>Verklebung von Dämmplatten</b> Der Untergrund muss tragfähig, fett- und frostfrei sein. Grob vorstehende Mörtel- oder Betonteile abschlagen, größere Untergrundunebenheiten mit geeignetem Mörtel ausgleichen. Vorhandenen Putz auf Festigkeit und Hohlstellen, vorhandene Beschichtungen auf Tragfähigkeit prüfen. Nicht tragfähige Putze und Beschichtungen restlos entfernen. Untergründe, falls erforderlich grundieren. Eine Verklebung auf tragfähigen Altanstrichen, Kunstharzputzen, usw. ist möglich, jedoch ist anschließend in der Regel eine Verdübelung erforderlich.  <b>Armierung</b> Der Untergrund muss sauber, trocken, frostfrei, fest und tragfähig sowie frei von Ausblühungen, Algen, Moos, Pilzbefall, Sinterschichten und Trennmitteln sein. Die Richtlinien der VOB, Teil C, DIN 18363, Abs. 3 sind zu beachten. Dämmplatten müssen planeben verlegt und im Eckbereich lot- und fluchtrecht ausgebildet sein. Die Armierung erfolgt nach Aushärtung der Dämmplattenverklebung (frühestens nach 3 Tagen bei + 20 °C, 65 % relative Luftfeuchte).
<b>Untergrundvoraussetzungen</b>	Die Ausbildung der Armierung erfolgt nach Aushärtung der Dämmplattenverklebung (frühestens nach 3 Tagen bei + 20 °C, 65 % relative Luftfeuchte) auf sauberen, trockenen, versatzfreien und planebenen Dämmplattenflächen sowie auf lot- und fluchtrecht ausgebildeten Eckbereichen. Bei der Sanierung gerissener Putzfassaden muss der Untergrund sauber, fest, trocken, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten und Trennmitteln sein. Grob vorstehende Mörtel- oder Betonteile abschlagen, größere Untergrundunebenheiten mit geeignetem Mörtel ausgleichen. Vorhandenen Putz auf Festigkeit und Hohlstellen, vorhandene Beschichtungen auf Tragfähigkeit prüfen. Nicht tragfähige Putze und Beschichtungen restlos entfernen. Untergründe, falls erforderlich, grundieren.

## Verarbeitung

<b>Auftragsverfahren</b>	Spritzen, Kellenauftrag
<b>Beschichtungsaufbau</b>	<b>Grundierung bei Schwerarmierung:</b> Bei Bedarf eine Grundierung mit Kieselit-Grundierfarbe oder Grundierfarbe WP durchführen.  <b>Endbeschichtung:</b> Nach Durchtrocknung der Armierungsschicht erfolgt eine Grundierung im System der nachfolgenden Endputzbeschichtung.
<b>Verarbeitung</b>	<b>Anmischen</b> Sackinhalt (15 kg) in 6 l sauberem Leitungswasser klumpenfrei ansetzen. Nach 5 Minuten Reifezeit nochmals durchrühren.  <b>Dämmplattenverklebung</b> Den Mörtel auf der Plattenrückseite im Randbereich wulstförmig und auf die übrige Fläche punktförmig aufbringen. Bei Verklebung von Mineralwolle-Dämmplatten muss ggf. zur Verbesserung der Anfangshaftung der Mörtel dünn vorgezogen werden. Die Dämmplatten planeben, flucht- und lotrecht im Verbund verlegen. Plattenversprünge dürfen nicht entstehen. Bei EPS-Dämmplatten ggf. durch Schleifen egalalisieren. Es ist darauf zu achten, dass keine Mörtelanteile in die Plattenfugen gelangen. Eine Verdübelung darf erst nach Erhärtung des Mörtels erfolgen (ca. 36 Std.). Bereits angesteiftes Material keinesfalls mit Wasser wieder gangbar machen.

## ArmieraDur +

### Gewebeeinbettung

Mörtel wie oben angegeben ansetzen und mit der Glättkelle füllig in gleichmäßiger Schicht auftragen. Zugeschnittene Gittergewebeklebebahnen 10 cm überlappend (auch um Ecken und Kanten) von oben beginnend einlegen, anbügeln und vollflächig überspachteln. Die Verarbeitung hat nass in nass zu erfolgen. Das Gewebe muss mittig in einer gleichmäßig dicken Armierungsschicht liegen. Vor der vollflächigen Gewebeeinbettung zum Schutz der Eckbereiche von Fenstern und Türen, usw. Eckwinkel in Mörtel mittig einbetten und auf Überlappung achten (10 cm). Bei Ecken von Gebäudeöffnungen zusätzlich Gewebe-Eckpfeile oder Sturzeckwinkel verwenden. Zum erhöhten Schlagschutz der Wärmedämmung vor Armierung mit der Gittermatte das Panzergewebe in Mörtel einlegen. Das Panzergewebe darf nicht überlappen, sondern muss auf Stoß verlegt werden. Anschließend mit der Gewebearmierung überarbeiten.

### Verarbeitungshinweise

Folgende Richtlinien sind bei der Verarbeitung zu beachten: Die Technischen Merkblätter jedes einzelnen Produkts, die jeweils gültigen bauaufsichtlichen Zulassungen, die aktuelle Broschüre "Verarbeitung von ALLFAtherm-Dämmsystemen", die DIN 55699, das BFS Merkblatt 21 und die darin in Bezug genommenen Regelwerke, die technische Systeminformation: "Kompendium WDVS und Brandschutz" vom Fachverband Wärmedämm-Verbundsysteme.

Nicht unter direkter Sonneneinwirkung, starkem Wind oder auf warmen Untergründen verarbeiten.

### Beachten

Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte. Aufgrund des Einsatzes natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten kann der tatsächlich an der einzelnen Lieferung bestimmte Wert geringfügig abweichen, ohne Beeinträchtigung der Produkteignung. Diese Daten beziehen sich auf die Weißware bzw. Standardware. Durch eine Abtönung sind Abweichungen möglich.

Angrenzende Flächen, insbesondere Glas, Keramik und Klinker, sorgfältig abdecken, da das Produkt die Oberfläche angreifen kann.

### Praxis-Tipps

#### Dunkle Farbtöne auf WDVS

Farbtöne mit einem Hellbezugswert  $\geq 20$  sind auf WDVS uneingeschränkt möglich. Dunklere Farbtöne sind auf Anfrage mit Beschichtungen in spezieller TSR-Rezeptierung möglich. Hinweise zur Farbtönstabilität bei brillanten und intensiven Farbtönen beachten.

#### Streiflicht

Entstehende Streiflichtsituationen, z. B. durch den nachträglichen Einbau von Leuchten, müssen vor den Arbeiten bekannt sein. Besondere Anforderungen an die Ebenheit und Gleichmäßigkeit der Beschichtung sind vorher zu vereinbaren.

### Temperaturgrenze

Zwischen  $+ 5 \text{ }^\circ\text{C}$  und  $+ 30 \text{ }^\circ\text{C}$  für alle Luft- und Untergrundverhältnisse während Verarbeitung und Trocknung.

### Trockenzeit

Bei  $+ 20 \text{ }^\circ\text{C}$  Luft- und Untergrundtemperatur und 65 % relativer Luftfeuchte Endhärte nach ca. 4 - 6 Tagen. Je nach Schichtstärke, bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchte entsprechend länger. Topfzeit beträgt ca. 2 Std. bei  $+ 20 \text{ }^\circ\text{C}$ .

### Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach Gebrauch mit Wasser

## Hinweise

### Produkt-Code

ZP01

### Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge

Dieses mineralische Pulverprodukt reagiert alkalisch. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann die Atemwege reizen.

Staub oder Nebel nicht einatmen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen.

Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung verwenden. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN:

Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen.

Weiter spülen. Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen. BEI VERSCHLUCKEN: Mund ausspülen. KEIN Erbrechen herbeiführen.

### Sicherheitsdatenblatt beachten

Nähere Angaben: Siehe Sicherheitsdatenblatt

### VOC Gehalt (in Gramm pro Liter)

$< 1 \text{ g/l}$

### Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Materialreste sind als gemischte Bau- und Abbruchabfälle zu entsorgen.

## ArmieraDur +

### Gebindegrößen

Inhalt		EAN-Code	Artikel-Nr.
15 KG	Papiersack	4002822021795	869753
500 KG	Einweg-Container	4002822021863	871495
600 KG	Silo/Big-Bag	4002822021870	871497

Mit diesem Merkblatt können nicht alle Anwendungsfälle abgedeckt werden. Deshalb ist daraus keine absolute Verbindlichkeit und Haftung abzuleiten. Der Verarbeiter ist in jedem Fall verpflichtet, den Untergrund fachmännisch zu prüfen und die Produkteignung daraufhin zu beurteilen. Im Zweifelsfall bitte den anwendungstechnischen Beratungsdienst der ALLIGATOR FARBWERKE kontaktieren.