

BOLIX U

Universeller Klebemörtel zur Herstellung der Armierungsschicht (zum Einbetten von Gewebe) und zum Kleben von Styroporplatten

EIGENSCHAFTEN DES PRODUKTS:

- Hohe Haftfestigkeit auf mineralischen Untergründen und auf Styropor
- Wasserdampfdurchlässig
- Geeignet zur Herstellung der Wärmedämmung bei Passiv- und Energiesparhäusern mit bis zu 50 cm dicken EPS-Platten
- Bestandteil des Wärmedämm-Sanierungssystems für Außenwände, darunter des Verfahrens „Wärmedämmung auf Wärmedämmung“ mit der ITB-Zulassung
- für EPS-Styroporplatten, Graphit- und XPS-Platten

VERWENDUNGSZWECK:

BOLIX U ist ein Klebemörtel zum Einbetten von Gewebe in der Armierungsschicht bei Wärmedämmverbundsystemen ETICS sowie zum Kleben der Styroporplatten auf typischen Mineraluntergründen (wie Beton, gemauerte Wände, Zement- sowie Kalkzementputz etc.) und zur Befestigung der zweiten Wärmedämmschicht an bereits abgedichteten Wänden.

Der Klebemörtel kommt auch beim Ausgleichen und Glätten kleiner Unebenheiten auf mineralischen Untergründen (bis 5 mm) vor Auftrag von Farben und Dünnputzen zum Einsatz.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG:

Vor Montage der Styroporplatten:

Der Untergrund soll tragfähig, eben, trocken und frei von antiadhäsiven Stoffen, wie: Staub, Fett, Schmutz, Bitumen, Algen und anderen die Haftfestigkeit beeinträchtigenden Stoffen, sein. Untergründe mit schwacher Haftfestigkeit (z. B. schwache Putze, gelöste Farbanstriche, nicht ausgehärtete Mauerelemente) sind zu entfernen. Saugende Untergründe (insbesondere aus Gasbeton) mit dem Grundiermittel BOLIX N grundieren. Glatte Oberflächen mit dem Grundiermittel BOLIX BETOGRUNT grundieren.

Bei Betonuntergründen mit einer Schalung (darunter Decken, Wände) ist der Untergrund:

- sorgfältig mit harten Bürsten zu reinigen,
- durch Entfernen von Staub, Schmutz und losen, mit dem Untergrund nicht verbundenen Partikeln zu entstauben, mit dem Grundiermittel BOLIX BETOGRUNT zu grundieren

Größere Unebenheiten und Fehlstellen mit Mörtel BOLIX W oder BOLIX WB (bei Betonuntergründen) ausgleichen.

Vor Verkleben der Styroporplatten auf schwachen Untergründen oder Untergründen mit unbekanntem Eigenschaften sind Probeanwendungen hinsichtlich der Haftfestigkeit durchzuführen. An mehreren Fassadenstellen sollen Styroporproben TR 100 (5x10x10 cm) angeklebt und nach mind. 3 Tagen abgerissen werden. Die Tragfähigkeit des Untergrundes ist ausreichend, wenn der Abriss in der Styroporschicht erfolgt. In anderen Fällen ist der Untergrund z. B. durch Reinigung, Entfernen gelöster Schichten, Grundierung und erneute Haftfestigkeitsproben zu behandeln.

Vor Wärmedämmung bei Plattenbauten wird empfohlen, den Zustand der Befestigung von Außenplatten zu prüfen.

Vor Herstellung der Armierungsschicht:

Nach mind. 48 h nach Ankleben der Styroporplatten sind diese mit einem grobkörnigen Schleifpapier oder Schleifbrett für Styropor zu schleifen, anschließend gründlich zu entstauben und mit mechanischen Dübeln zu befestigen (optional, gemäß den Anforderungen des Wärmedämmprojekts).

Druckteller der Dübel zuzuspachteln. An Fenster- und Türöffnungen sind im Klebemörtel BOLIX US Dichtecken, Fensterleisten, Dilatationsprofile, "diagonale" Gewebeeckverstärkungen etc. zu montieren und vorläufig aushärten zu lassen. Die Oberfläche der verklebten Styroporplatten muss eben und ununtergrochen sein. Spalten zwischen den Platten sind über die ganze Dicke der Wärmedämmung mit Styropor oder Polyurethanschaum mit geringer Nachexpansion BOLIX PM-L oder BOLIX ZP zu füllen.

ACHTUNG!

Entsteht auf Styroporplatten staubige Schicht oder sind die Styroporplatten der Sonneneinwirkung länger als 7 Tage ausgesetzt, so sind sie gründlich zu schleifen und zu entstauben.

Vorbehandlung der XPS-Platten:

Glatte XPS-Platten sind beidseitig zu schleifen und gründlich zu entstauben. Werkseitig oberflächenbehandelte Platten bedürfen keiner Vorbehandlung vor deren Kleben und Herstellung der Armierungsschicht.

VORBEHANDLUNG DES PRODUKTS:

Den Verpackungsinhalt in einem Gefäß mit entsprechender Menge sauberes Wasser (4,5 ÷ 5,0 l) mit einem langsam laufenden Rührer durchrühren, bis eine homogene Konsistenz erreicht wird. Nach einer Reifezeit von 5 Minuten und anschließendem erneutem Durchmischen ist der Mörtel gebrauchsfertig. Bei jeder Verpackung ist die gleiche Menge Wasser zu dosieren. Außer Wasser dürfen keine weiteren Zusatzstoffe untergemischt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Montage der Styroporplatten:

– "Punkt-Wulst"-Verfahren

Den vorbehandelten Klebemörtel auf die Styroporplatte im "Punkt-Wulst"-Verfahren auftragen, d.h. in Streifen mit einer Breite von 3-6 cm ringsum der Platte und auf der übrigen Fläche in gleichmäßig und symmetrisch verteilten Punkten (mind. 3). Nach dem Auftragen des Mörtels die Platte unverzüglich an die vorgesehene Stelle an der Wand legen und mit einer Glättekeule anpressen, bis sie mit den vorher angeklebten Platten bündig ist. Ein ordnungsgemäß aufgetragener Klebemörtel sollte nach dem Anpressen der Platte eine effektive Klebefläche von mind. 40% bilden und die Dicke der Klebeschicht sollte nicht über 10 mm liegen.

– "Kammbett"-Verfahren

Bei ebenen und glatten Untergründen können die Wärmedämmplatten im sog. "Kammbett" mit Hilfe einer Zahnkeule (Zahngröße 10-12 mm) geklebt werden. Nach dem Auftragen des Mörtels die Platte unverzüglich an die vorgesehene Stelle an der Wand legen und mit



Haben Sie Fragen?
Rufen Sie uns an!
801-650-222
Schreiben Sie uns!
serwis@bolix.pl

BOLIX SA
Ul. Stolarska 8
34-300 Żywiec
Tel. 33 475 06 00
Fax. 33 475 06 12

Finden Sie uns!
www.trwaleocieplenie.pl
www.facebook.com/bolixsa
www.bolix.pl

BOLIX®

BOLIX U

Universeller Klebemörtel zur Herstellung der Armierungsschicht (zum Einbetten von Gewebe) und zum Kleben von Styroporplatten

einer Glättkelle anpressen, bis sie mit den vorher angeklebten Platten bündig ist.

Styropor unter Einhaltung der Verbandverlegung der Platten verkleben.

Fertigung der Armierungsschicht:

Den fertigen Klebemörtel in einer durchgehenden, 3-4 mm dicken Schicht oder mit einer Zahnkelle (Zahngröße 8-10 mm) auftragen, anschließend das Glasfasergewebe so einbetten, dass sie gleichmäßig gespannt und vollständig im Mörtel eingebettet ist. Die nächsten Glasfaserstreifen vertikal oder horizontal mit einer Überlappung von mind. 10 cm auftragen. Die Oberfläche der Armierungsschicht soll glatt und eben und das Glasfasergewebe selbst unsichtbar sein. Anschließend eine zweite dünne Ausgleichsschicht Klebemörtel (mit einer Dicke von ca. 1 mm) zum vollständigen Ausgleichen und Glätten der Oberfläche auftragen. Die Armierungsschicht soll eine Dicke von mind. 3-5 mm haben.

Bei stoß- und schlaggefährdeten Bereichen (insbesondere bei Sockel- und Erdgeschossbereichen), wird empfohlen, zwei Schichten Glasfasergewebe vertikal zueinander ausgerichtet aufzutragen. Optional können in der ersten Schicht „Panzerstreifen“ BOLIX HD 335/P eingesetzt werden, die nebeneinander ohne Überlappung zu legen sind. Panzerstreifen wird an den Ecken oder Laibungen der Fensteröffnungen nicht gebördelt. Das Einbetten weiterer Gewebestreifen ist nach vorläufiger Durchtrocknung der letzten Schicht auszuführen. Die Dicke der Armierungsschicht soll in diesem Fall bei 4 bis 6 mm liegen.

ANWENDUNGSHINWEISE UND -ANLEITUNG:

- Nicht auf Untergründen verwenden, die nicht vor Kapillar-Effekt geschützt sind.
- Vor Beginn der Arbeiten sind alle Umgebungselemente, wie Fenster, Türen, Fensterbänke entsprechend abzudecken und zu sichern.
- Bei neuem Zement- und Kalkzementputz soll eine Alterungszeit von mindestens 28 Tagen eingehalten werden.
- Bei der Festlegung der zu wärmedämmenden Fläche sind Wetterverhältnisse, Art des Untergrundes sowie Arbeitskapazitäten zu berücksichtigen.
- Vor dem Verkleben der Wärmedämmung sind alle Installationen an der Fassade oder in ihrer Nähe zu ermitteln, um diese bei mechanischer Befestigung der Wärmedämmung (Bohren von Löchern) nicht zu beschädigen.
- Beim Auftragen und während der Trocknung des Klebemörtels sind die verarbeiteten Flächen vor direkter Sonneneinstrahlung, Niederschlägen und Wind zu schützen. An Gerüsten sind Schutzplanen einzusetzen.
- Durch Sonneneinstrahlung erwärmt sich Graphitstyropor schnell, was zu Verformungen und/oder Deformation der Styroporplatten führen kann. Es wird daher empfohlen, bei Verwendung des Graphitstyropors Emulsion BOLIX PTE zur Einschränkung der Absorption von Sonnenstrahlen durch den Wärmedämmstoff und damit zur Vermeidung seiner Verformungen anzuwenden.
- Nicht zulässig ist das Kleben der Glasfaserstreifen, ohne dass vorher Klebemörtel auf die Wärmedämmplatten aufgetragen wurde.

- Die Dicke des Klebemörtels sollte bei der Herstellung der Armierungsschicht nicht übermäßig reduziert werden. Dies führt zur beträchtlichen Minderung der Festigkeit dieser Schicht.
- Zu vermeiden ist das Auftragen sehr dünner Schichten Klebemörtel zum Kleben, ansonsten können Korrekturen kleiner Unebenheiten im Untergrund eventuell nicht mehr vorgenommen werden und die Platten werden übermäßig "gebogen" oder mit dynamischen Schlägen "zugeschlagen".
- Niedrige Temperaturen, erhöhte Luftfeuchtigkeit, keine ausreichende Lüftung verlängern die Trocknungs- und Abbindezeit des Klebemörtels.
- Nach beendeten Arbeiten Werkzeuge und Hände mit frischem Wasser reinigen, wobei zu beachten ist, dass Reinigung nach Durchtrocknung des Mörtels erschwert ist.
- Frische Verunreinigungen sind mit feuchtem Lappen zu reinigen, Verkrustungen mechanisch zu entfernen.

SICHERHEITSMASSNAHMEN :

Das Produkt ist alkalisch, es sind Augen und Haut zu schützen. Bei direkter Berührung mit den Augen reichlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.

BENÖTIGTES WERKZEUG:

- Rührer oder langsam laufende Bohrmaschine (400÷500 U/min) mit Rührkorb
- Lange und kurze Glättkelle aus rostfreiem Stahl
- Spachtel und Kelle aus rostfreiem Stahl
- Eimer
- Glättkelle mit grobkörnigem Schleifpapier / Schleifbrett für Styropor

TECHNISCHE DATEN:

Die nachstehenden technischen Parameter beziehen sich auf Temperatur von +23 (±2)°C und relative Luftfeuchte von 50 (±5)%. Bei anderen Umgebungsbedingungen können die Parameter abweichend sein.

Umgebungs- und Untergrundtemperatur beim Auftragen und Abbinden:

von +5°C bis +25°C

Relative Luftfeuchte beim Auftragen und Abbinden:

bis 80%

Trockenrohichte:

ca. 1,53 g/cm³

Farbe:

Weiß

Verarbeitungszeit des fertigen Mörtels:

≥ 1,5h

Wärmeleitfähigkeit λ:

≥ 0,78 W/(m·K)

Diffusionswiderstand μ:

≥ 25

Trocknungszeit und Haftkleber nach dem Kleben der Bretter Wärmedämmung / Vor Herstellung der Armierungsschicht:

min. 48h

Anzahl der Verpackungen auf einer Palette und deren Gewicht:

48 / ca. 1200 kg



Haben Sie Fragen?
Rufen Sie uns an!
801-650-222
Schreiben Sie uns!
servis@bolix.pl

BOLIX SA
Ul. Stolarska 8
34-300 Żywiec
Tel. 33 475 06 00
Fax. 33 475 06 12

Finden Sie uns!
www.trwaleocieplenie.pl
www.facebook.com/bolixsa
www.bolix.pl

BOLIX U

Universeller Klebemörtel zur Herstellung der Armierungsschicht (zum Einbetten von Gewebe) und zum Kleben von Styroporplatten

Verpackung:

Sack 25 kg

Haltbarkeitsdatum:

12 Monate ab Herstellungsdatum an der Verpackung

UNGEFÄHRER VERBRAUCH:

Montage der Styroporplatten	$\leq 4,0 \text{ kg/m}^2$
-----------------------------	---------------------------

Fertigung der Armierungsschicht

Eine Schicht Glasfasergewebe	$\leq 4,0 \text{ kg/m}^2$
------------------------------	---------------------------

Doppeltes Glasfasergewebe, darunter Auftrag mit Panzergewebe	$> 4,5 \text{ kg/m}^2$
--	------------------------

Bei der Montage der Styroporplatten hängt der Verbrauch des Klebemörtels vom Zustand und der Ebenheit des Untergrundes sowie von der prozentualen Bedeckung der Fläche der Styroporplatten mit Klebemörtel ab.

Bei der Herstellung der Armierungsschicht hängt der Verbrauch von der Anzahl der eingesetzten Glasfaserstreifen und der Dicke der Armierungsschicht ab.

Es wird empfohlen, zur genauen Bestimmung des Verbrauchs Probeanwendungen auf jeweiligem Untergrund durchzuführen.

LAGERUNG:

Lagerung in unbeschädigter Verpackung bei Temperaturen von +5°C bis +25°C. Vor Feuchtigkeit schützen. Das Produkt für Kinder unzugänglich aufbewahren.

INHALTSSTOFFE:

Hydraulische Bindemittel, Polymere, feinkörnige mineralische Füllstoffe sowie Modifizierungsmittel.

BOLIX S.A. garantiert entsprechende Qualität des Produkts, hat jedoch keinen Einfluss auf Art und Weise seiner Anwendung. BOLIX übernimmt keine Haftung für die Arbeit eines Planers und Auftragnehmers. Alle vorstehenden Informationen wurden nach bestem Wissen und Gewissen sowie nach neuestem Stand der Technik angegeben. Sie ersetzen jedoch nicht eine fachliche Vorbereitung des Bauplaners und des Auftragnehmers und befreien sie nicht von der Einhaltung der bautechnischen und arbeitsschutzrechtlichen Vorschriften. Bei Zweifeln sollen entsprechende Probeanwendungen durchgeführt oder die Technische Abteilung bei BOLIX kontaktiert werden. Mit der Ausgabe dieses Technischen Datenblattes verlieren alle vorherigen Datenblätter ihre Gültigkeit.



Haben Sie Fragen?
Rufen Sie uns an!
801-650-222
Schreiben Sie uns!
serwis@bolix.pl

BOLIX SA
Ul. Stolarska 8
34-300 Żywiec
Tel. 33 475 06 00
Fax. 33 475 06 12

Finden Sie uns!
www.trwaleocieplenie.pl
www.facebook.com/bolixsa
www.bolix.pl