

BOLIX WM

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

EIGENSCHAFTEN DES PRODUKTS:

- Gute Haftfestigkeit auf mineralischen Untergründen und Mineralwolle
- Sehr gute Arbeitseigenschaften
- Bestimmt für Mineralwolle- und Lamellenplatten

VERWENDUNGSZWECK:

BOLIX WM ist ein Klebemörtel zum Einbetten von Glasfasergewebe in der Armierungsschicht bei Wärmedämmverbundsystemen ETICS sowie zum Kleben von Mineralwolleplatten mit Laminar- und Lamellenstruktur auf typischen Mineraluntergründen wie: Beton, Ziegelmauerwerke, Zement- sowie Kalkzementputz etc. Das Produkt eignet sich auch zur Befestigung von einseitig abgeschrägten Mineralwolleplatten mit Lamellenstruktur an Decken im System BOLIX IZO-STROP.

Das Produkt kann auch zum Ausgleichen des Untergrundes mit Unebenheiten von bis zu 5 mm und zum Glätten von mineralischen Untergründen vor Auftrag der Farben und Dünnputze verwendet werden.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG:

Vor Montage der Wärmedämmplatten:

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 BETONGRUNT 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 BETONGRUNT zu grundieren.

Größere Unebenheiten und Fehlstellen mit Mörtel BOLIX W oder BOLIX WB (bei Betonuntergründen) ausgleichen. Vor Verklebung der Wärmedämmplatten 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. Ansonsten ist der Untergrund z. B. durch Schleifen, Entfernen gelöster Schichten, Grundierung und erneute Haftfestigkeitsproben entsprechend vorzubehandeln.

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

Vor Herstellung der Armierungsschicht:

Nach mind. 48 h nach Verklebung sind die Wärmedämmplatten mit mechanischen Dübeln (optional, gemäß dem Plan der Wärmedämmung) zu befestigen, anschließend mit grobem Schleifpapier zu schleifen und sorgfältig zu entstauben. Druckteller der Dübel zuspachteln. An Fenster- und Türöffnungen etc. sind im Klebemörtel BOLIX WM Dichtecken, Fensterleisten, Dilatationsprofile, "diagonale" Gewebeekverstärkungen zu montieren und aushärten zu lassen. Die Oberfläche der verklebten Wärmedämmplatten muss eben

und ununterbrochen sein. Die Spalten zwischen den Platten sind über die gesamte Dicke der Wärmedämmung mit Wolle zu füllen.

VORBEHANDLUNG DES PRODUKTS:

Den Verpackungsinhalt in einem Gefäß mit entsprechender Wassermenge (5,0÷5,5 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.

ANWENDUNGSANLEITUNG:

Kleben der Fassadenplatten aus Mineralwolle mit Laminarstruktur, sog. Platten:

Unmittelbar vor Auftrag des Klebemörtels auf die Platte sind die dazu vorgesehenen Stellen immer mit einer dünnen Schicht Mörtel zu spachteln. Anschließend kann der Klebemörtel in „Nass-in-Nass“-Technik auf vorbehandelte Stellen im „Punkt-Wulst“-Verfahren, d.h. in Streifen mit einer Breite von 3-6 cm 3-6 cm, ringsum der Platte und auf der übrigen Fläche in gleichmäßig und symmetrisch verteilten Punkten (mind. 3 für Platten 50x100 cm) aufgetragen werden. Nach dem Auftragen des Mörtels die Platte unverzüglich an die vorgesehene Stelle an der Wand legen und mit einer Glättkelle 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.

Kleben der Mineralwolleplatten im „Kambbett“:

Bei ebenen und glatten Untergründen können die Wärmedämmplatten im sog. "Kambbett" geklebt werden. Unmittelbar vor Auftrag des Klebemörtels ist die gesamte Oberfläche der Platten immer mit einer dünnen Schicht Mörtel zu spachteln. Anschließend kann der Klebemörtel im „Nass-in-Nass“-Verfahren mit einer Zahnkelle (Zahngröße 10-12 mm) aufgetragen werden. Nach dem Auftragen des Mörtels die Platte unverzüglich an die vorgesehene Stelle an der Wand legen und mit einer Glättkelle anpressen, bis sie mit den vorher angeklebten Platten bündig ist.

Mineralwolle unter Einhaltung der Verbandverlegung der Platten verkleben.

Fertigung der Armierungsschicht:

Unmittelbar vor Auftrag des Klebemörtels ist die gesamte Oberfläche der Platten immer mit einer dünnen Schicht Mörtel zu spachteln. Den Klebemörtel in einer durchgehenden, ca. 3-4 mm dicken Schicht im „Nass-in-Nass“-Verfahren 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. Ansonsten ist eine zweite dünne Schicht Klebemörtel



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 WM

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

(mit einer Dicke von ca. 1 mm) zum vollständigen Ausgleichen und Glätten der Oberfläche aufzutragen. Die Dicke der Armierungsschicht soll bei 3 bis 5 mm liegen.

ANWENDUNGSHINWEISE UND -EMPFEHLUNGEN:

- 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.
- 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 beim Kleben, ansonsten wird die Korrektur kleinerer Unebenheiten im Untergrund eventuell nicht mehr möglich sein.
- 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 Edelstahl-Glättekelle
- Edelstahl-Spachtel und -Kelle
- Eimer
- Glättekelle mit grobem Schleifpapier

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 in der Reifezeit:

von +5°C bis +25°C

Relative Luftfeuchte beim Auftragen und in der Reifezeit:
bis 80%

Trockenrohichte:
ca. 1,68 g/cm³ (±10%)

Farbe:
Grau

Verarbeitungszeit des fertigen Mörtels:
≥ 1,5h

Wärmeleitfähigkeit λ:
≥ 0,78 W/(m*K)

Diffusionswiderstand μ:
≥ 25

Trocknungs- und Abbindezeit des Klebemörtels nach Verklebung von Wärmedämmplatten / Herstellung der Armierungsschicht:
min. 48h

Verpackung:
Sack 25 kg

Anzahl der Verpackungen auf einer Palette und deren Nettogewicht:
48 / ca. 1200 kg

Haltbarkeitsdatum:
12 Monate ab Herstellungsdatum an der Verpackung

UNGEFÄHRER VERBRAUCH:

Kleben im „Punkt-Wulst“-Verfahren ≤ 4,0 kg/m²

Kleben im „Kammbett“-Verfahren ≤ 5,0 kg/m²

Fertigung der Armierungsschicht: ≤ 4,5 kg/m²

Beim Kleben der Wärmedämmplatten hängt der Verbrauch des Klebemörtels vom Zustand und der Ebenheit des Untergrundes sowie von der prozentualen Bedeckung der Fläche der Platten mit Klebemörtel ab.

Bei der Herstellung der Armierungsschicht hängt der Verbrauch von der Dicke der Armierungsschicht ab.

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

AUFBEWAHRUNG:

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

INHALTSSTOFFE:

Trockene Mischung von hydraulischen Bindemitteln, Polymeren, feinkörnigen mineralischen Füllstoffen und Modifizierungsmitteln.



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 WM

**Klebemörtel zur Herstellung der Armierungsschicht (zum Einbetten von Gewebe)
und zum Kleben von Mineralwolleplatten**

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

BOLIX[®]