

# Klebe- und Armierungsmörtel leicht

**18 kg**

## TECHNISCHES DATENBLATT

Werkrockenmörtel mit PWS-Technologie, mineralischer Klebe- und Armierungsspachtel, LW, CS III, W2 nach DIN EN 998-1

### EIGENSCHAFTEN

- von Hand aber auch mit der Putzmaschine und Förderanlage zu verarbeiten
- Wasserdampfdiffusionsoffen und wasserabweisend
- faserarmiert
- filzbar
- Farbtöne: weiß
- hochergiebig
- ultraleicht

### ANWENDUNGSBEREICH

für Außen- und Innenbereich, sockeltauglich:

- zum kleben und armieren von Dämmplatten im Wärmedämm-Verbundsystem BENZTherm E, BENZTherm E Passivhaus, BENZTherm M, BENZTherm L
- zum Armieren und anschließendem Filzen in einer zweiten Schicht
- zum Glätten und Verspachteln geeigneter mineralischer Untergründe

Auch zum Ansetzen der Eck- und Diagonalarmierungen geeignet. Die Regelauftragungsdicken müssen eingehalten werden. Dies gilt auch für den Bereich der Eckarmierungen.

Anwendung im Wärmedämmverbundsystem:

- als Klebemörtel für Dämmplatten mittels Wulst-Punkt-Verklebung (Klebeflächenanteil  $\geq 40\%$ ), Vollflächenverklebung oder Bauteilverfahren (Klebeflächenanteil  $\geq 60\%$ )
- als Armierungsspachtel (3-10 mm) mit Einbettung von BENZ therm PROFESSIONAL Armierungsgewebe fein (auf WDV-Systemen und ähnlichen Untergründen zwingend erforderlich)

Für darüber hinausgehende Verwendungen haftet der Anwender selbst.

Anwendung bei Fassadensanierungen:

- als Armierungsspachtel (3-5 mm) auf Beton und festen, tragfähigen, mineralischen Putzen CS III und IV nach DIN EN 998-1 (P II, III nach DIN V 18 550) mit BENZ therm PROFESSIONAL Armierungsgewebe fein.
- Für darüber hinausgehende Verwendungen haftet der Anwender selbst.



Vertrieb: BENZ GmbH & CO. KG Baustoffe, Auwiesen 4, 74924 Neckarbischofsheim  
Tel.: +49 7263 649-0, [www.benz-baustoffe.de](http://www.benz-baustoffe.de)

Hersteller: BENZ GmbH & Co. KG Baustoffe, Auwiesen 4, 74924 Neckarbischofsheim  
Tel.: +49 7263 649-0, [www.benz-baustoffe.de](http://www.benz-baustoffe.de)

Lieferform: 18 kg Sack

#### ZUSAMMENSETZUNG

Weißkalkhydrat, Zement, gewaschene Quarzkörnung, Leichtzuschläge, Zusatzmittel zur Verbesserung der Verarbeitbarkeit, Haftfestigkeit und Wasserabweisung, alkalistabile Glasfasern.

#### VERBRAUCH

Kleben:

Punktverklebung (Schienensystem):	ca. 1,5 kg/m <sup>2</sup>
Wulst-Punkt-Verklebung (mind. 40%)/ vollflächige Verklebung	ca. 3,0 kg/m <sup>2</sup>
Bauteilverfahren (Teilflächenverklebung)*:	ca. 4,5 kg/m <sup>2</sup>
Vollflächenverklebung (Vollverklebung)*:	ca. 8,0 kg/m <sup>2</sup>

Die Angaben gelten für ebene, glatte Untergründe. Beim Ausgleich von Unebenheiten Mehrverbrauch!

\*Kleberauftrag auf das Mauerwerk

Armierungsmörtel:

ca. 0,85 kg Trockenmörtel / m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke  
Bei maschineller Verarbeitung Mehrverbrauch möglich!

#### PUTZGRUND/PUTZGRUNDVORBEREITUNG

Arbeitsbereich unbedingt vor Beginn der Arbeiten gut abdecken.

Kleben der Dämmplatten und Spachteln auf mineralischem Untergrund: Der Untergrund muss eben, tragfähig, sauber, trocken, fett- und staubfrei sein. Eine Reinigung wird empfohlen. Mürber oder hohl liegender Putz oder lose anhaftende Farbbresze sowie Algen sind grundsätzlich zu entfernen. Hohlfugen, Mauerwerksfehlstellen und größere Vertiefungen vor dem eigentlichen Kleber- bzw. Putzauftrag egalalisieren, oberflächenbündig abziehen und während des Ansteifens aufkämmen und erhärten lassen. Oberflächlich sandende, kreibende, stark saugende, organisch gebundene Untergründe einmal mit BENZTherm Tiefengrund W vorbehandeln.

Armieren auf Dämmplatten:

Die Dämmplatten müssen eben verlegt sein, offene Dämmplattenfugen müssen mit gleichwertigem Dämmstoff oder PU-Schaum B1 geschlossen sein, evtl. Schleifstaub muss entfernt sein. Profile, Dübel, Fugendichtbänder und Anputzleisten müssen gesetzt sein, ebenso die Eck- und Diagonalarmierungen. Ein Untergrundaussgleich mit der eigentlichen Armierungsschicht ist nicht zulässig.

#### VERARBEITUNGS- UND UNTERGRUNDTEMPERATUR

mindestens + 5 °C.

Ein Unterschreiten der Temperaturen während der Erhärtungsphase kann die Produkteigenschaften nachhaltig ungünstig beeinflussen.

#### VERARBEITUNG

Bei hohen Temperaturen (und/oder Windbelastung) sind zusätzliche Maßnahmen erforderlich, um zu schnellen Anmachwasserentzug zu verhindern. Den Inhalt eines Sackes mit der erforderlichen Menge Leitungswasser in einem sauberen Mörtelkübel mit einem Motorquirl knollenfrei anrühren, ca. 10 Minuten reifen lassen, vor dem Auftragen nochmals gut durchmischen und innerhalb von ca. 1 Stunde verarbeiten.

Kleben:

Bei unbeschichteten MW-Dämmplatten ist der Klebemörtel vorher dünn unter Druck vorzuziehen (sog. Pressspachtelung). Der Klebemörtel ist dann mittels Zahntraufel (10 mm) bzw. Kelle oder mit der Klebepistole auf der Dämmplattenrückseite aufzutragen, beim teil- oder vollflächigen Klebverfahren auf das Mauerwerk zu spritzen. Bei Klebearbeiten im Deckenbereich sind Vorversuche erforderlich. Es ist hierbei festzustellen, ob zusätzliche Maßnahmen, wie z.B. eine Dübelung oder ein Abstützen bis zum Erhärten, erforderlich sind.

Armieren:

Der Mörtel wird mit einer rostfreien Stahltraufel in entsprechender Dicke auf die (trockenen) Dämmplatten aufgebracht. Anschließend wird das BENZTherm Armierungsgewebe F im oberen Drittel eingebettet (Gewebeüberlappung mind. 10 cm), ggf. wird nochmals nachgespachtelt. Für den nachfolgenden Auftrag dünnlagiger Oberputze wird die Oberfläche mit der Edelstahltraufel eben abgezogen. Für nachfolgendes Filzen wird der Untergrund so belassen. Für dicklagige Edelputze erfolgt ein Aufrauen der Oberfläche, ohne das Gewebe freizulegen. Das Aufrauen darf erst nach Bildung der Sinterhaut erfolgen.

#### NACHBEHANDLUNG

Der frische Mörtel muss vor zu schnellem Wasserentzug (Sonne, Wind, hohe Temperaturen), Frosteinwirkung und Regen geschützt werden. Beim Verkleben ist dieser vor einer Hinterfeuchtung zu schützen.

#### OBERFLÄCHENBESCHICHTUNG

Mit mineralischen und organischen BENZ therm PROFESSIONAL Oberputzen (BENZ therm PROFESSIONAL Scheibenputz, BENZ therm PROFESSIONAL Edel-Scheibenputz, BENZ therm PROFESSIONAL Waschputz, BENZ therm PROFESSIONAL Silikatputz, BENZ therm PROFESSIONAL Siliconharzputz). Vor nachfolgenden Beschichtungen je nach Oberputz die ggf. zugehörige Grundierung zu verarbeiten. Standzeit vor Grundierung bzw.: je nach Witterung mind. 1 Tag je mm Schichtdicke.

Im Sockelbereich:

- BENZ therm PROFESSIONAL Siliconharzfarbsystem, bestehend aus zweimaliger Grundierung mit BENZ therm PROFESSIONAL Nano Imprägnierung und zweimaligem Anstrich mit BENZ therm PROFESSIONAL Siliconharzfarbe
- BENZ therm PROFESSIONAL Siliconharzputz einschl. der dazugehörigen BENZ therm PROFESSIONAL Universalgrundierung

Das in den Perimeterbereich einbindende Putzsystem ist gegen eine Hinterfeuchtung zu schützen.

Hierbei ist eine geeignete Dickbeschichtung oder flexible Dichtungsschlämme zu verwenden.

#### TECHNISCHE DATEN

Größtkorn:

ca. 1,0 mm

Wärmeleitfähigkeit (Tabellenwert):

0,44 W/(m\*K)

Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl  $\mu$ :

ca. 20

Wasseraufnahme nach ETAG 004:

W < 0,5

Wasseraufnahmekoeffizient nach EN 1015-18: 2002:

W2; c < 0,2 kg/(m<sup>2</sup>min0,5)

#### HINWEISE

Bitte technische Richtlinien "Verarbeitungsrichtlinien BENZTherm Wärmedämmverbundsystem" bzw. ergänzende Merkblätter relevanter Produkte beachten. Beim Verputzen von EPS-Platten mit Oberflächenwaffelung (Rille) ist der Mörtel zweischichtig aufzubringen. Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen. Bei der Herstellung von WDV-Systemen sind die jeweils gültigen bauaufsichtlichen Zulassungen zu beachten. Diese sind auf Anfrage kostenfrei bei uns zu beziehen.

#### SICHERHEITSHINWEISE

BENZTherm Klebe- und Armierungsmörtel leicht enthält Kalk und Zement, frischer Mörtel reagiert daher alkalisch. Kontakt mit der Haut vermeiden, Spritzer sofort abwaschen. Bei Kontakt mit den Augen sofort gründlich mit Wasser spülen und Arzt aufsuchen. Das Material darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Beim Verschlucken unverzüglich Arzt konsultieren. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe tragen. Weitere Informationen siehe Sicherheitsdatenblatt.

#### LAGERUNG

trocken, Lagerdauer ca. 9 Monate im Originalgebinde

#### QUALITÄTSKONTROLLE

laufende labormäßige Überwachung der Produktion, regelmäßige Eigen- und Fremdüberwachung