

Lehmklebe- und Armierungsmörtel Art. 13.555



- Klebkräftig und druckfest
- Geschmeidig
- Nach Auftrag lange bearbeitbar



Lehmklebe- und Armierungsmörtel für die Armierungslagen auf Lehmplatten sowie Holzfaserausbau- und Innendämmplatten. Lehmklebe- und Armierungsmörtel besteht aus Lehm und Zelluloseanteilen. Dies garantiert beste Verarbeitbarkeit auch bei dünnen Aufträgen. Mit einer für Lehmmörtel neuartig hohen Druckfestigkeit von 3,9 MPa und einer Haftfestigkeit von 0,85 MPa gewährleistet Lehmklebe- und Armierungsmörtel die Festigkeit der gesamten Konstruktion. Er ist Grundlage für feine CLAYTEC-Lehmdeckputze und YOSIMA. Bei guter Vorarbeit kann auch einfach mit dem CLAYFIX Lehm-Anstrichsystem oder mit der verarbeitungsfertigen CLAYTEC Lehmfarbe gestrichen werden.

DEUTSCHLAND
CLAYTEC GmbH & Co. KG
Nettetal Straße 113-117,
41751 Viersen
Telefon +49 2153 918-0
www.claytec.de

ÖSTERREICH
CLAYTEC Lehmstoffe GmbH
Stranach 6
9842 Mörttschach
Telefon +43 676 430 45 94
www.claytec.at

Produktdaten und Anwendung
siehe Rückseite

Lehmklebe- und Armierungsmörtel

Art. 13.555

Anwendung Klebe- und Haftmörtel als trockene, feinkörnige Fertigmischung zum Ankleben von leichten Bau- und Innendämmplatten auf diversen Untergründen, als Armierungsmörtel auf Lehmbauplatten, Lehm-Hanfplatten, Holzfaserdämm- und Holzfaserausbauplatten sowie Mineralschaumplatten.

Zusammensetzung Sand bis 1,0 mm, Ton und Lehm, Talkum, Perlite, Pflanzenfasern und Zellulose.

Baustoffwerte Druckfestigkeit 3,9 N/mm². Haftfestigkeit 0,85 N/mm².

Lieferform, Ergiebigkeit 25 kg Säcke (ergibt 17 l Mörtel für 5 m²), 48 Sack/Pal.

Lagerung Trockene kühle Lagerung unbegrenzt möglich.

Mörtelbereitung Die 25 kg Trockenmasse wird nach und nach per Bohrmaschine (≥ 800 Watt) oder Rührwerk und Rührquirl (Ø 125 mm) in 8-9 l sauberes Wasser eingerührt. Für Haftmörtel ist die Wasserzugabe etwas geringer. Verarbeitungskonsistenz pastös dem gewünschten Auftrag mit Zahntraufel oder -spachtel entsprechend.

Nach 30 Minuten Ruhezeit erneut gut durcharbeiten. Der Mörtel ist nun verarbeitungsfertig.

Putzgrund Der Untergrund muss tragfähig, frostfrei, trocken, sauber, frei von Salzbelastung, ausreichend rau und saugfähig sein. Ausgleichsschichten aus Lehmputzmörtel müssen durchgetrocknet sein.

Die Fläche muss soweit planeben sein, wie es für die unten beschriebene Klebung notwendig ist. Kleine Unebenheiten (kleinere Einzelstellen bis 5 cm Durchmesser und 3 mm Tiefe) können mit dem Kleber vorgespachtelt werden. Größere Fehlstellen sind mit einem geeigneten Mörtel zu schließen, trocknen lassen.

Verarbeitung Der Kleber wird mit Zahntraufel oder -spachtel (Zahnung 8-10 mm) auf die Rückseite der anzuklebenden Platten aufgetragen. Dabei sollte eine dünne Kleberschicht auf der gesamten Fläche, also auch im Bereich der Furchen, durchgängig sein. Platte wird umgehend angesetzt und fest auf den Untergrund gepresst, der Kontakt muss auf der gesamten Fläche gewährleistet sein.

Unebene Mauerwerks- und Putzflächen werden leicht vorgehäst und grob vorgespachtelt. Die rückseitig bestrichenen Platten (s.o.) werden nass in nass eingedrückt.

Platten nach Bedarf zusätzlich mechanisch befestigten, z.B. auf Decken- und Dachschrägenflächen, siehe entsprechende Platten-Produktblätter oder -Arbeitsblätter.

Als Haftspachtelung für Dicklagenputze auf Dämmplatten (z.B. bei Wandflächenheizung) und ähnlichen Anwendungen erfolgt der Auftrag des etwas steiferen Mörtels analog mit Zahntraufel oder -spachtel.

Für Armierungslagen wird der 3 mm dick aufgezogen. Er kann auch mit der Putzmaschine angespritzt werden, Ruhezeiten sind bei dieser Anwendung nicht notwendig. In die noch nasse Oberfläche der Lage wird Bewehrungsgewebe flächig eingearbeitet.

Erhärtung Die Erhärtungszeit beträgt je nach Trocknungsmöglichkeit und Saugfähigkeit des Untergrundes 24-72 Stunden. Bei zusätzlicher mechanischer Plattenbefestigung und nachfolgender Dünnlagenbeschichtung kann umgehend weitergearbeitet werden.

Arbeitsproben Die Haftfestigkeit am Untergrund ist in jedem Fall mit der jeweils zu befestigenden Platte anhand einer ausreichend großen Arbeitsprobe zu überprüfen. Reklamationsansprüche, die nicht aus werkseitigen Mischfehlern resultieren, sind ausgeschlossen.

Verarbeitungshinweise siehe:

