

Produktdatenblatt

PREFAB BOOST

Mineralischer Leichtmörtel zur Herstellung von Armierungsschichten auf Holzfaser-Dämmplatten in INTHERMO-Wärmedämm-Verbundsystemen (WDVS)

BESCHREIBUNG

Anwendungsbereich

Mineralischer Leichtmörtel zur Herstellung von Armierungsschichten auf Holzfaser-Dämmplatten in INTHERMO Wärmedämm-Verbundsystemen (WDVS)

Eigenschaften

- Brandverhalten A2-s1, d0 nach DIN EN 13501-1 Als System ist das INTHERMO WDVS „normalentflammbar“ (B2) eingestuft.
- witterungsbeständig, wasserabweisend nach DIN 18550-1
- schnelle und gleichmäßige Durchtrocknung
- hoch wasserdampfdurchlässig
- gutes Standvermögen
- umweltfreundlich
- mechanisch hoch belastbar
- mineralische Bindemittel mit plastifizierenden Zusätzen
- Vergütungszusätze zur Hydrophobierung sowie für die geschmeidige Verarbeitung und gute Haftung
- Das Produkt ist in **zwei Varianten** verfügbar: „FS“ und „FS plus“

Technische Daten

- Bindemittelbasis: Mineralische Bindemittel nach DIN EN 197-1 und DIN EN 459-1
- Festmörtelrohddichte: ca. 1,0 g/cm³ nach DIN EN 1015-10
- Haftzugfestigkeit: $\geq 0,08$ N/mm² nach DIN EN 1015-12
- Koeffizient der Wasserdampfdurchlässigkeit μ : ≤ 20 nach DIN EN 1015-19
Kapillare Wasseraufnahme: Klasse W_c2 nach DIN EN 998-1
- Druckfestigkeit: Klasse CS IV nach DIN EN 998-1

Farbton

Hellgrau

Verbrauch (Trockenmasse)

- Herstellung der Armierungsschicht: ca. 5,5 kg/m² (ca. 1,1 kg je mm Schichtdicke pro m²)

Bitte beachten: Es ist auf eine Mindeststärke der Armierungsschicht von 5 mm zu achten

Bei den Verbrauchsangaben handelt es sich um Richtwerte. Objektabhängige oder verarbeitungsbedingte Abweichungen sind zu berücksichtigen.

Verpackung

- 25kg Sack
- 1000kg BigBag
- Silo

Lagerung

Trocken, vor Feuchtigkeit geschützt, kühl, Haltbar in original verschlossener Verpackung mindestens 1 Jahr.

VERARBEITUNG

Anmischung

Die Verarbeitung des PREFAB BOOST erfolgt mit geeignetem Durchlaufmischer / Mörtelpumpe (z.B. PFT G4). Der max. Förderweg / Schlauchlänge beträgt ca. 25m. Die max. Liegezeit im Schlauch beträgt für die Variante „FS plus“ 1 Stunde und für die Variante „FS“ 2 Stunden.

Verarbeitung der Armierungsmasse

Eventuell vorhandene Versätze an den Plattenstößen abschleifen. Offene Stoßfugen sind vor Aufbringung der Armierungsschicht mit im System zugelassenem Fugenfüllstoff nachzuarbeiten.

Material entsprechend gewünschter Schichtstärke maschinell oder mit rostfreier Stahltraufel auftragen. Anschließend das systemzugehörige Inthermo HFD-Armierungsgewebe in das offene Mörtelbett 10cm überlappend einlegen und planspachteln. Die Gesamtschichtdicke muss mindestens 5 mm betragen, das Gewebe ist im äußeren Drittel der Armierungsschicht zu platzieren. Die verarbeitungsoffene Zeit beträgt ca. 45 Minuten.

Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitung erfolgt i.d.R. in einer Produktionshalle. Während der Verarbeitung sollten die Temperaturen im Bereich zwischen 15°C und 25°C liegen.

Trockenzeit

Die PREFAB BOOST Armierungsmasse ist unter normalen klimatischen Randbedingungen nach ca. 6 bis 12 Stunden durchgetrocknet und belastbar.

Werkzeugreinigung

Reinigung der Werkzeuge und Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Wasser.

HINWEISE

Vor dem Aufbringen der Strukturputzlage ist die Armierungsschicht je nach Witterung und Saugverhalten ggf. mit einer geeigneten Grundierung zu behandeln.

Entsorgung

Nur restentleerte Säcke zum Recycling geben. Ausgehärtete Materialreste nach EAK 17 09 04 (gemischte Bau- und Abbruchabfälle) entsorgen.

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge

Dieses mineralische Pulverprodukt reagiert alkalisch. Es reizt die Augen und die Haut. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Berührungen mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren. Geeignete Schutzhandschuhe tragen. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Staub nicht einatmen.

Sicherheitsbezogene Daten/Gefahren und Transportkennzeichnung

Siehe Sicherheitsdatenblatt
Giscode ZP1