

SM600 Sprint

Schnell überarbeitbarer Klebe-, Armier-,
Renoviermörtel und Oberputz

Produkt-Datenblatt

02/2026



Produktbeschreibung

Systemgeprüfter, mit Fasern verstärkter, mineralischer, ergiebiger Klebe-, Armiermörtel und Oberputz für WARM-WAND Sprint-Systeme. Als Armiermörtel auf Unterputze und als Armiermörtel in der Renovierung und Sanierung. Die Verarbeitung kann bei Außentemperaturen zwischen $\geq +1^\circ\text{C}$ bis $+30^\circ\text{C}$ erfolgen. Als Systembestandteil der Sprint-Technologie kann Noblo 600 Sprint bei Temperaturen $\geq +5^\circ\text{C}$ bereits am Folgetag oder nochmalig SM600 Sprint als Oberputz aufgetragen werden. Der Anstrich mit MineralAktiv Fassadenfarbe kann ebenfalls bereits am Folgetag ausgeführt werden.

Zusammensetzung

Weißzement, klassierte Kalksteinkörnung, mineralischer Leichtzuschlag, wasserrückhaltende und wasserabweisende Zusätze und Mörteladditive.

Lagerung

Säcke trocken auf Holzpaletten lagern. Lagerfähig mindestens 6 Monate. Beschädigte Säcke umfüllen und zuerst verarbeiten.

Qualität

In Übereinstimmung mit der EN 998-1 unterliegt das Produkt einer Erstprüfung sowie der ständigen werkseigenen Produktionskontrolle. Zusätzlich wird das Produkt fremdüberwacht und trägt das Ü-Zeichen sowie die CE-Kennzeichnung.

Eigenschaften und Mehrwert

- Leichtputzmörtel LW nach EN 998-1
- Druckfestigkeitskategorie CS III nach EN 998-1
- Verarbeitungstemperatur $\geq +1^\circ\text{C}$ bis $+30^\circ\text{C}$
- Folgebeschichtung am Folgetag
- Hohe Ergiebigkeit
- Mineralischer Leichtzuschlag
- Filzbar
- Maschinelle Verarbeitung oder von Hand
- Körnung 1,0 mm
- Naturweiß

Anwendungsbereich

- Klebe-, Armiermörtel und Oberputz für Knauf WARM-WAND Sprint-System
- Renovier- und Armiermörtel bei Überarbeitung bestehender Altbeschichtungen
- Armiermörtel auf Unterputz
- Vielfach strukturierbarer Oberputz (Besenstrich, Kammzug, filzbar, frei strukturierbar etc.)
- Zum Verkleben von Kellerdeckendämmplatten
- Fassaden- und Sockelbereich

Ausführung

Untergrund und Vorbehandlung

Untergrund	Vorbehandlung
Nicht tragfähige Farbschichten	Vollständig entfernen.
Putzhohlstellen	Vollständig entfernen und mit geeignetem Putz verschließen, Standzeiten beachten.
Beton	Bei Bedarf staubfrei reinigen und vollständig austrocknen lassen.
Kreidende Altanstriche oder sandende Altputze	Mit Grundol verfestigen – Grundol muss vollständig einziehen.

Vorarbeiten

Putzgrund nach VOB Teil C, DIN 18350, Abs. 3.1 bzw. nach VOB Teil B, DIN 1961 § 4 Ziffer 3 prüfen. Putzgrund von Staub und losen Teilen säubern, grobe Unebenheiten beseitigen. Schmutzempfindliche Bauteile vor Beginn entsprechend dem Merkblatt „Abklebe- und Abdekarbeiten für Maler- und Stuckateurarbeiten“ des Bundesverbandes Ausbau und Fassade schützen. Wetterseitige Arbeitsflächen vor Niederschlag und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Alle Untergründe müssen frostfrei, tragfähig, trocken, eben, fett- und staubfrei sowie frei von haftmindernden Rückständen sein. Vorhandene Beschichtungen (Anstriche und Altputze) auf Tragfähigkeit und Verträglichkeit mit SM600 Sprint prüfen.

Voranstriche/Grundierungen vor Weiterarbeit mindestens 12 Stunden trocknen lassen.

Maschinen/Ausstattung

Knauf PFT Mischpumpe G 4

- Schneckenmantel D4-3
- Förderschnecke D4-3
- Mörtelschläuche Ø 25 mm
- Nassmörtel-Förderweite bis 40 m

Anmischen

Anmischen mit der Hand

Einen Sack mit ca. 8,7 Liter sauberem Wasser und ohne weitere Zusätze gründlich und klumpenfrei auf verarbeitungsgerechte Konsistenz anmischen.

Anmischen mit der Maschine

Bei Maschinenverarbeitung mit Mischpumpen, z. B. PFT G 4, Wasserzugabe konsistenzgerecht einstellen.

Hinweise

Spritzunterbrechungen sind maximal 15 Minuten lang (bei kühler Witterung maximal 25 Minuten lang) möglich. Bei längeren Pausen Maschine und Schläuche reinigen. Mörtel- und Wasserschläuche nicht in der Sonne liegen lassen. Angesteiftes Material nicht mehr aufrühren und verarbeiten.

Bei vorheriger Verarbeitung von Gipsputzen bzw. gipshaltigen Putzen ist es zwingend notwendig, die Putzmaschine gründlich zu reinigen (Nasszone, Putzwendel, Förderschnecke, Trockenzone, Sternrad, Schläuche; bei Trockenförderung: Übergabehaube, Förderschlauch, Druckgefäß, Einblashaube, Förderblock).

Verarbeitung

Verklebung

SM600 Sprint kann maschinell oder manuell verarbeitet werden. Beim Verziehen ist eine rostfreie Stahltraufel zu verwenden. Nach dem Auftragen des Klebemörtels Dämmplatten unverzüglich, spätestens nach 10 Minuten, ankleben oder in das frische Klebemörtelbett eindrücken, einschwimmen und anpressen.

Sprint-Technologie – Folgebeschichtung Armierschicht

Folgetag

Beträgt die Temperatur (Luft und Wand) $\geq +5^\circ\text{C}$ während der Verarbeitung und Standzeit (mindestens 15 Stunden nach Verarbeitung) des Klebemörtels SM600 Sprint, kann eine Verdübelung und/oder das Aufbringen der Armiermörtelschicht mit SM600 Sprint am Folgetag erfolgen.

Standzeit 1 Tag je mm, mindestens 5 Tage

Beträgt die Temperatur $\geq +1^\circ\text{C}$ bis $< +5^\circ\text{C}$ und ist die Wand frostfrei während der Verarbeitung und Standzeit des Klebemörtels SM600 Sprint, kann eine Verdübelung und/oder das Aufbringen der Armiermörtelschicht nach einer Standzeit von 1 frostfreien Tag je Millimeter, mindestens 5 frostfreien Tagen, mit SM600 Sprint erfolgen.

Für die Standzeit sind ausschließlich frostfreie Tage zu berücksichtigen. Nach der Verarbeitung darf über mehrere Tage kein Dauerfrost auftreten. Die Wand muss frei von Eis sein.

Polystyrol-Dämmplatten

Kleberauftrag auf Dämmstoff

Die Klebeverbindungsfläche mit dem Untergrund beträgt $\geq 40\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Dabei umlaufend am Dämmplattenrand einen ca. 50 mm breiten Streifen und plattenmittig 3 handtellergroße Kleberbatzen oder -streifen auf die Dämmplatte aufbringen. Bei ebenen Untergründen kann der Klebemörtel vollflächig mit einer Zahntraufel auf die Dämmplatten aufgetragen werden.

Kleberauftrag auf Untergrund

Der Kleber kann in Form von Wülsten direkt auf den Untergrund im Abstand von maximal 100 mm im Mäanderverfahren aufgetragen werden. Bei teilflächiger Verklebung beträgt die erforderliche Klebeverbindungsfläche $\geq 60\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Bei vollflächiger Verklebung ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmplatten der Klebemörtel mit einer Zahntraufel aufzukämmen. Die Dämmplatten sind nach Kleberauftrag unverzüglich in das frische Mörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen. In Randbereichen durchgehenden Klebewulst auftragen. Maximal 3 m Kleberauftrag in Verlegerichtung vorlegen.

Mineralwolle-Lamellenplatten

Kleberauftrag auf Dämmstoff

Bei ebenen Untergründen kann der Klebemörtel vollflächig mit einer Zahntraufel auf die Dämmplatten aufgetragen werden.

Kleberauftrag auf Untergrund

Der Kleber kann in Form von Wülsten direkt auf den Untergrund im Abstand von maximal 100 mm im Mäanderverfahren aufgetragen werden. Bei teilflächiger Verklebung beträgt die erforderliche Klebeverbindungsfläche $\geq 50\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Bei vollflächiger Verklebung ist unmittelbar vor dem

Ansetzen der Dämmplatten der Klebemörtel mit einer Zahntraufel aufzukämmen. Die Dämmplatten sind nach Kleberauftrag unverzüglich in das frische Mörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen. In Randbereichen durchgehenden Klebewulst auftragen. Maximal 3 m Kleberauftrag in Verlegerichtung vorlegen.

Mineralwolleplatten

Kleberauftrag auf Dämmstoff

Die Klebeverbindungsfläche mit dem Untergrund beträgt $\geq 40\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Dabei umlaufend am Dämmplattenrand einen ca. 50 mm breiten Streifen und plattenmittig 3 handtellergroße Kleberbatzen oder -streifen auf die Dämmplatte aufbringen. Bei ebenen Untergründen kann der Klebemörtel vollflächig mit einer Zahntraufel auf die Dämmplatten aufgetragen werden.

Kleberauftrag auf Untergrund

Der Kleber kann in Form von Wülsten direkt auf den Untergrund im Abstand von maximal 100 mm im Mäanderverfahren aufgetragen werden. Bei teilflächiger Verklebung beträgt die erforderliche Klebeverbindungsfläche $\geq 50\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Bei vollflächiger Verklebung ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmplatten der Klebemörtel mit einer Zahntraufel aufzukämmen. Die Dämmplatten sind nach Kleberauftrag unverzüglich in das frische Mörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen. In Randbereichen durchgehenden Klebewulst auftragen. Maximal 3 m Kleberauftrag in Verlegerichtung vorlegen.

PU-Dämmplatten

Kleberauftrag auf Dämmstoff

Die Klebeverbindungsfläche mit dem Untergrund beträgt $\geq 40\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Dabei umlaufend am Dämmplattenrand einen ca. 50 mm breiten Streifen und plattenmittig 3 handtellergroße Kleberbatzen oder -streifen auf die Dämmplatte aufbringen.

Kleberauftrag auf Untergrund

Der Kleber kann in Form von Wülsten direkt auf den Untergrund im Abstand von maximal 100 mm im Mäanderverfahren aufgetragen werden. Bei teilflächiger Verklebung beträgt die erforderliche Klebeverbindungsfläche $\geq 50\%$ nach dem Anpressen der Dämmplatten. Bei vollflächiger Verklebung ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmplatten der Klebemörtel mit einer Zahntraufel aufzukämmen. Die Dämmplatten sind nach Kleberauftrag unverzüglich in das frische Mörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen. In Randbereichen durchgehenden Klebewulst auftragen. Maximal 3 m Kleberauftrag in Verlegerichtung vorlegen.

Armierung

In den Innenecken von Laibung zum Sturz Armiergewebestreifen oder Gewebeeckwinkel Sturzecke vollflächig in SM600 Sprint einbetten. Anschließend Gewebeeckwinkel 100/150 mm lot- und fluchtgerecht anbringen, Armiermörtel auftragen und eben verziehen. Alternativ können diagonal an allen Öffnungen Gewebeeckpfeile oder ca. 300 x 500 mm große Armiergewebestreifen direkt vom Eck beginnend im Frischmörtel eingebettet werden. Armiermörtel in entsprechender Putzdicke auftragen und ganzflächig das Knauf Armiergewebe, an den Stößen mindestens 100 mm

überlappend, „nass in nass“ einbetten. Das Armiergewebe muss vollständig überdeckt sein. Die Schichtdicke der Armierschicht auf Knauf WARM-WAND Systemen beträgt 5 bis 7 mm. Das Armiergewebe wird in der oberen Hälfte der Armierschicht angeordnet. Bei einer doppelten Armiergewebeeinlage sind die Armiergewebelagen stoßversetzt anzuordnen. Zwischen den Gewebebahnen muss mindestens 2 bis 3 mm Armiermörtel vorhanden sein. Die Diagonalarmierungen werden nach der ersten Armiergewebeeinlage eingebettet. Die Stoßüberlappung des Armiergewebes zum ersten Armiergewebe und die Überlappung der Armiergewebebahnen zueinander beträgt ≥ 100 mm.

Armiermörtel/Renoviermörtel

Gewebeeckwinkel Sturzecke und Gewebeeckwinkel lot- und fluchtgerecht in SM600 Sprint einbetten. Zusätzlich diagonal von allen Öffnungsecken ausgehend Gewebeeckpfeile oder ca. 300 x 500 mm große Armiergewebestreifen (außer bei Verwendung von Gewebeeckwinkel Sturzecke) vollflächig in SM600 Sprint einbetten.

SM600 Sprint in einer Schichtdicke von ca. 4 mm auftragen und das Armiergewebe vollflächig, mindestens 100 mm überlappend, nass in nass, einbetten. Das Gewebe muss vollständig überdeckt und im oberen Drittel von SM600 Sprint angeordnet sein.

Hinweis

Bei Anwendung als Armiermörtel zur Überarbeitung bestehender Altbeschichtungen, die eine Schichtdicke > 7 mm erfordern, sind verlängerte Standzeiten (mindestens 3 Tage) einzuhalten.

Der Unterputz muss bei $\geq +5^\circ\text{C}$ ausgeführt werden. Bis zum Auftrag von SM600 Sprint muss die Stand- bzw. Trocknungszeit des Unterputzes von mindestens 1 Tag je mm Putzdicke eingehalten werden. Hohe Luftfeuchtigkeit bzw. Nebel verlängern die Stand- bzw. Trocknungszeit.

Sprint-Technologie – Folgebeschichtung Oberputz

Folgetag

Beträgt die Temperatur $\geq +5^\circ\text{C}$ während der Verarbeitung und Standzeit (mindestens 15 Stunden nach Verarbeitung) des Armiermörtels SM600 Sprint, kann die Folgebeschichtung mit SM600 Sprint oder Noblo 600 Sprint am Folgetag erfolgen.

Standzeit 1 Tag je mm, mindestens 5 Tage

Beträgt die Temperatur $\geq +1^\circ\text{C}$ bis $< +5^\circ\text{C}$ während der Verarbeitung und Standzeit des Armiermörtels SM600 Sprint, kann die Folgebeschichtung nach einer Standzeit von 1 frostfreien Tag je Millimeter, mindestens 5 frostfreien Tagen, mit SM600 Sprint oder Noblo 600 Sprint erfolgen.

Für die Standzeit sind ausschließlich frostfreie Tage zu berücksichtigen. Nach der Verarbeitung darf über mehrere Tage kein Dauerfrost auftreten.

Oberputz

Als gefüllte Struktur SM600 Sprint vollflächig mit rostfreiem Werkzeug in Kornstärke aufziehen. Bei maschineller Verarbeitung Material dünnlagig aufspritzen und mit rostfreiem Werkzeug verziehen. SM600 Sprint antrocknen lassen und anschließend die zweite Lage in Kornstärke aufziehen und abfilzen.

Als frei strukturierte Oberfläche (z. B. Besenstrich) SM600 Sprint in einer Schichtdicke von 2 bis 3 mm auftragen und die Oberfläche bearbeiten.

Bei Verwendung von SM600 Sprint als Oberputz ist ein zweimaliger Fassadenanstrich mit MineralAktiv Fassadenfarbe auszuführen.

Sprint-Technologie – Folgebeschichtung Anstrich

Folgetag

Bei einer Temperatur von $\geq +5^\circ\text{C}$ während der Verarbeitung und Standzeit (mindestens 15 Stunden nach Verarbeitung) des Oberputzes SM600 Sprint oder Noblo 600 Sprint kann die Folgebeschichtung (MineralAktiv Fassadenfarbe) am Folgetag erfolgen.

Standzeit mindestens 5 Tage

Beträgt die Temperatur $\geq +1^\circ\text{C}$ bis $< +5^\circ\text{C}$ während der Verarbeitung und Standzeit des Oberputzes SM600 Sprint oder Noblo 600 Sprint, kann die Folgebeschichtung (MineralAktiv Fassadenfarbe) nach einer Standzeit von mindestens 5 frostfreien Tagen erfolgen. Zwischen den Anstrichen mindestens 12 Stunden Trocknungszeit einhalten, jedoch maximal 7 Tage.

Für die Standzeit sind ausschließlich frostfreie Tage zu berücksichtigen. Nach der Verarbeitung darf über mehrere Tage kein Dauerfrost auftreten.

Achtung	Bei Folgebeschichtungen auf SM600 Sprint mit anderen Oberputzen als Noblo 600 Sprint müssen die üblichen Standzeiten eingehalten werden.
Hinweise	<p>Für die Anwendung als Klebe-, Armiermörtel und Oberputz sind die Allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen / Allgemeine Bauartgenehmigungen für das entsprechende Knauf WARM-WAND Sprint-System zu beachten. Für die Putzausführung gelten EN 13914, DIN 18550, DIN 55699, DIN 18345, DIN 18350 sowie die allgemein anerkannten Regeln der Bautechnik und gültige Richtlinien.</p> <p>Der mineralische Oberputz hat aufgrund seiner natürlichen Alkalität eine vorbeugende und verzögernde Wirkung gegen Algen und Pilze. Ein dauerhaftes Ausbleiben von Algen und Pilzen kann nicht gewährleistet werden. Die Anfälligkeit hängt von den örtlichen Gegebenheiten und den vorherrschenden Umweltbedingungen ab.</p> <p>Bei Anwendung im Innenraum Heizung in den Räumen langsam steigernd in Betrieb nehmen. Zu schneller Wasserentzug, z. B. durch Entfeuchtungsgeräte, sollte vermieden werden.</p>

Sockelausbildung

Das Putzsystem ist im unteren Abschluss vor Feuchteintrag zu schützen. Die notwendige Putzabdichtung bzw. der notwendige Feuchteschutz ist bis mindestens 5 cm über die Gelände- bzw. Belagsoberkante hinauszuführen. Im unteren Abschluss wird empfohlen, diese bis auf die vorhandene Bauwerksabdichtung zu ziehen. Als Putzabdichtung/Feuchteschutz Sockel-Dicht Sprint in einer Schichtdicke von mindestens 1,1 mm (Trockenschichtdicke mindestens 1 mm) auftragen.

Als Schutz gegen Beschädigungen nach Trocknung bauseits eine Schutzschicht (z. B. Noppenbahn mit Vlies und Gleitfolie) davorstellen.

Hinweis	Um einen zu schnellen Wasserentzug aus dem frischen Putz durch starke Sonneneinstrahlung (hohe Oberflächentemperaturen) und/oder Wind zu verhindern (Gefahr der Rissbildung, Festigkeitsabfall), sind besondere Schutzmaßnahmen/Nachbehandlung (z. B. Abhängen, Feuchthalten) erforderlich.
----------------	---

Verarbeitungszeit

Bei $+20^\circ\text{C}$ und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit ca. 1 Stunde verarbeitbar. Höhere Temperaturen verkürzen und niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungszeit. Bereits angesteiftes Material darf nicht mehr mit zusätzlichem Wasser verdünnt, aufgemischt oder weiterverarbeitet werden.

Verarbeitungs- und Standzeittemperatur/-klima

Die Untergrund- und Lufttemperatur von $+1^\circ\text{C}$ darf während der Verarbeitung und bis 6 Stunden danach nicht unterschritten werden und sollten $+30^\circ\text{C}$ nicht überschreiten.

6 Stunden nach der Verarbeitung kann eine Temperaturabsenkung in den Frostbereich beginnen. Die zwischenzeitliche Absenkung bis maximal -5°C ist zulässig. Eine Temperaturunterschreitung unter -5°C ist nicht zulässig.

Reinigung

Geräte und Werkzeuge nach Gebrauch sofort mit Wasser reinigen.

Technische Daten

Bezeichnung	SM600 Sprint	Einheit	Norm
Brandverhalten	A2-s1, d0	Klasse	DIN 13501-1
Körnung	1,0	mm	–
Druckfestigkeit	CS III	Kategorie	EN 1015-11
Kapillare Wasseraufnahme	W _c 2	Kategorie	EN 1015-18
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl μ	≤ 20	–	EN 1015-19
Wärmeleitfähigkeit $\lambda_{10, dry, mat}$ bei P = 50 % P = 90 %	≤ 0,33 ≤ 0,36	W/(m·K) W/(m·K)	EN 1745

Die technischen Daten wurden nach den jeweils gültigen Prüfnormen ermittelt. Abweichungen davon sind unter Baustellenbedingungen möglich.

Materialbedarf/Verbrauch

	Auftragsdicke mm	Verbrauch ca. kg/m ²	Ergiebigkeit ca. m ² /Sack
Kleben (40 % Klebefläche)	5,0	2,0	12,5
Kleben (100 % Klebefläche)	5,0	5,0	5,0
Armierungsputz WARM-WAND	5,0 – 7,0	5,5 – 7,7	4,5 – 3,2
Armierungsputz auf Unterputz	4,0	4,4	5,7
Oberputz (gefüllt)	3,0	3,0	8,3
Putz-Haftbrücke	5,0	4,0	5,6

Die Verbrauchsangaben wurden unter Laborbedingungen ermittelt. Praxisbedingt ist ein Mehrverbrauch einzukalkulieren.

Der Verbrauch ist abhängig von Rauigkeit, Ebenheit und Saugfähigkeit des Untergrundes sowie der Maschinenteknik.

Produktvarianten

Bezeichnung	Ausführung	Verpackungseinheit	Artikelnummer	EAN
SM600 Sprint	25 kg	42 Sack/Palette	00739502	4003950140129
	lose	–	00774442	4003950143250

Nachhaltigkeit und Umwelt

Kurzbeschreibung	Bemerkung	Einheit	Wert
AgBB-Schema	Version 2021	–	Erfüllt
Französische Emissionsklasse	Version modified in 2012	–	A+
EPD Umweltproduktdeklaration	–	–	EPD-VDP-20230401-IB01-DE



Videos für Knauf Systeme und Produkte sind unter folgendem Link zu finden:
youtube.com/knauf



Ausschreibungstexte für alle Knauf Putz- und Fassade-Systeme mit Exportfunktionen sind unter folgendem Link zu finden:
ausschreiben.de/knauf



Finden Sie passende Systeme für Ihre Anforderungen!
knauf.de/systemfinder



Im **Download Center** der www.knauf.com stehen alle Dokumente von Knauf Gips aktuell und übersichtlich zur Verfügung.

Knauf Gips KG

Am Bahnhof 7
97346 Iphofen
Deutschland

Technischer Auskunft-Service:

Tel.: 09323 916 3222*
knauf-direkt@knauf.com
www.knauf.de/tas

www.knauf.com

Technische Änderungen vorbehalten. Es gilt die jeweils aktuelle Auflage. Die enthaltenen Angaben entsprechen unserem derzeitigen Stand der Technik. Die allgemein anerkannten Regeln der Bautechnik, einschlägige Normen, Richtlinien und handwerklichen Regeln müssen vom Ausführenden neben den Verarbeitungsvorschriften beachtet werden. Unsere Gewährleistung bezieht sich nur auf die einwandfreie Beschaffenheit unseres Materials. Verbrauchs-, Mengen- und Ausführungsangaben sind Erfahrungswerte, die im Falle abweichender Gegebenheiten nicht ohne weiteres übertragen werden können. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen, Nachdruck und fotomechanische Wiedergabe, auch auszugsweise, bedürfen unserer ausdrücklichen Genehmigung.

Konstruktive, statische und bauphysikalische Eigenschaften von Knauf Systemen können nur gewährleistet werden, wenn ausschließlich Knauf Systemkomponenten oder von Knauf empfohlene Produkte verwendet werden.

* Unser Technischer Auskunft-Service steht nur für gewerbliche Anliegen zur Verfügung. Sie können sich mit Ihren Firmendaten hierfür registrieren.