

Capatect ZF-Spachtel 699 SPRINTER

Verarbeitungsfertige, faserverstärkte Leichtspachtelmasse zur Herstellung gewebearmierter Spachtelschichten in SPRINTER-Einstellung für die feuchte und kühlere Jahreszeit

Produktbeschreibung

Verwendungszweck

Armierungsspachtel für die Capatect Fassadensysteme. Geeignet für das Setzen von Eckschienen. Capatect ZF-Spachtel 699 SPRINTER kann auch in der Renovierung von Fassaden und alten EPS-Dämmsystemen verwendet werden.

Eigenschaften

- Beschleunigte Hautbildung, dadurch schnell belastbar
- Verarbeitungsfertig
- Sehr gute Haftung
- Wasserabweisend und wasserdampfdurchlässig
- Spannungsarm
- Leichte, geschmeidige Verarbeitung
- Auf stark saugenden Untergründen auch als Klebmasse geeignet

Verpackung/Gebindegrößen

Eimer 20 kg

Farbtöne

Beige

Lagerung

Kühl, frostgeschützt und Vermeidung großer Temperaturschwankungen. Vor direkter Sonnenbestrahlung schützen. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten. Material verarbeiten innerhalb von 3 Monaten.

Technische Daten

- | | |
|--|---|
| ■ Dichte: | $\rho \approx 1,3 \text{ g/cm}^3$ |
| ■ Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke s_{dH_2O} : | Kategorie V ₁ (hoch) nach DIN EN 15824
$s_d < 0,14 \text{ m}$ nach DIN EN ISO 7783 |
| ■ Haftzugfestigkeit: | Haftfestigkeit
$f_H \geq 0,3 \text{ MPa}$ nach DIN EN 1542 |
| ■ Brandverhalten: | Klasse B-s1, d0 nach DIN EN 13501-1 |
| ■ Wasseraufnahmekoeffizient: | Kategorie W ₃ (niedrig) nach DIN EN 15824
$w \leq 0,1 \text{ kg/(m}^2 \cdot \text{h}^{1/2})$ nach DIN EN 1062 |
| ■ Konsistenz: | Pastös |
| ■ Bindemittelbasis: | Styrolacrylat |

Produkt-Nr.

699 W

Hinweis

Angegebene Daten stellen Durchschnittswerte dar, die bedingt durch den Einsatz natürlicher Rohstoffe, von Lieferung zu Lieferung geringfügig abweichen können. Zu beachten sind die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung / allgemeine Bauartengenehmigung der zugrundeliegenden WDV-Systeme, VHF bzw. Produkte und die Technischen Informationen der Produkte.



Darf nicht mit mineralischen Oberputzen und Armierungsmassen überarbeitet werden.

Die Rezeptur-Variante SPRINTER-Einstellung ist nicht dafür konzipiert, eine Armierung bei ungeeigneten Witterungsverhältnissen zu ermöglichen. Es wird lediglich erreicht, dass die Spachtelschicht recht kurzfristig eine Haut bildet und die Oberfläche somit schneller belastbar ist (Regen, Frost). Die endgültige Durchhärtung und Trocknung erfolgt wie bei der Normalrezeptur in Abhängigkeit der Witterungsbedingungen.

Nicht mit Normalware mischen.

Bitte beachten Sie auch die Zusatzinformation im Merkblatt SPRINTER-Einstellung.

Verarbeitung

Geeignete Untergründe

Mauerwerk und Beton mit oder ohne Putz bzw. Untergründe gemäß den Angaben der WDVS-Zulassungen / Bauartengenehmigungen.

Untergrundvorbereitung

Fensterbänke und Anbauteile abkleben. Glas, Keramik, Klinker, Naturstein, lackierte, lasierte und eloxierte Flächen sorgfältig abdecken.
Der Untergrund muss frostfrei, fest, trocken, fett- und staubfrei sein und für gedübelte WDVS eine ausreichende Tragfähigkeit für den Einsatz von Dübeln besitzen. Verunreinigungen und trennend wirkende Substanzen (z.B. Schalöl) sowie vorstehende Mörtelgrate entfernen. Schadhafte, blätternde Anstriche und Strukturputze weitmöglichst entfernen. Putzhohlstellen abschlagen und flächenbündig beiputzen.
Stark saugende, sandende oder mehhlende Oberflächen gründlichst bis zur festen Substanz reinigen und grundieren.
Die Verträglichkeit eventuell vorhandener Beschichtungen mit dem Material ist sachkundig zu prüfen.

Materialzubereitung

Das Material ist verarbeitungsfertig. Vor der Verarbeitung das Material kurz aufrühren. Eine Konsistenzregulierung durch geringfügige Wasserzugabe ist möglich.

Verbrauch

Verklebung von Dämmplatten

ca. 2,8 - 6,0 kg/m²

Armierung

EPS-Dämmstoff: ca. 2,6 - 6,5 kg/m²

Mineralwolle-Dämmplatten: ca. 3,9 - 6,5 kg/m²

(ca. 1,3 kg/m² je mm Schichtdicke)

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

Schichtdicke der Armierung

EPS-Dämmstoff: 2 - 5 mm

Mineralwolle-Dämmstoff: 3 - 5 mm

Verarbeitungsbedingungen

Eine Verarbeitung ist in Temperaturbereichen bei ≥ 1 °C und bis zu +15 °C möglich, ideal bei +2 °C bis +8 °C. Die Grenzwerte müssen in der Trocknungsphase mindestens 6 Stunden gegeben sein. Erst danach ist der Putz in der Regel mit seiner Hautbildung gegen kurze, leichte und mittlere Regenschauer frühregenfest und unempfindlich gegen Frost bis -5 °C.
Für ausreichenden Trocknungsfortschritt muss hinreichend Luftbewegung vorhanden sein und die Luftfeuchte unterhalb von 90 % liegen. Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit > 95 % ist keine Trocknung möglich.

Nicht unter direkter Sonneneinstrahlung, auf aufgeheizten Untergründen und bei stärkerer Luftbewegung verarbeiten, da das Material hierbei zu schnell eine Haut bildet und dadurch eine Strukturierung eingeschränkt wird. Bei stärkerer Luftbewegung auf der Bauteiloberfläche zum Zeitpunkt der Ausführung und Trocknung besteht das Risiko von Schwundriss- und Porenbildung im Oberputz.

Werkseitig eingestellte Sprinter-Materialien nicht mit „Standardware“ oder Material aus dem letzten Jahr mischen.

Auf das Merkblatt "Verputzen, Wärmedämmen, Spachteln, Beschichten bei hohen und niedrigen Temperaturen" vom Bundesverband Ausbau und Fassade wird verwiesen.

Bei ungünstigen Witterungsbedingungen sind geeignete Maßnahmen zum Schutz der bearbeiteten Fassadenflächen zu treffen.

Trocknung/Trockenzeit

Verklebung

Je nach Witterung, frühestens nach ca. 2 - 3 Tagen verdübeln bzw. überarbeiten.

Eine gegebenenfalls notwendige Verddübelung bzw. Armierung sollte erst nach ausreichender Verfestigung des Kleberbetts erfolgen.

Armierung

Je nach Witterung, frühestens nach ca. 2 - 3 Tagen mit Dekorputz überarbeitbar.

Die notwendige Trocknungszeit ist stark abhängig von den Witterungsbedingungen und der Luftfeuchtigkeit. Sie kann sich bei günstigen Trocknungsbedingungen verkürzen, bei ungünstigen Bedingungen, z. B. hoher Luftfeuchte, auch auf mehrere Tage ausdehnen.

Werkzeugreinigung

Sofort nach Gebrauch mit Wasser unter Beachtung der gesetzlichen Vorschriften.

Beispiel für Maschinenausrüstung

- Förderpumpe z.B. m-tec P 25 V, Inotec InoBeam F30

Förderschläuche:

Anfangsschläuche – Innen Ø 35 mm; Endschlauch – Innen Ø 25 mm

Förderwege/ -höhe:

Maximale Förderweite 50 m; maximale Förderhöhe 30 m
(temperatur- und geräteabhängig)

Spritzgerät:

Düsen-Ø 8-10 mm

Förderschläuche vor dem regulären Betrieb mit Kalkschlämme oder Kleister vorspülen.

Bei Arbeitsunterbrechungen den Förderschlauch nicht in direkter Sonneneinstrahlung stehen lassen, Materialbehälter z. B. mit Folie abdecken und Pistole und Düse unter Wasser aufbewahren. Standzeit max. 30 min. bis zum Weiterverarbeiten, da sonst das Material im Schlauch erhärten kann.

Vor einer Arbeitspause ist der Materialbehälter weitestgehend leer zu fahren, um einer Material-Tunnelbildung beim Wiederanfahren vorzubeugen. Wird dies nicht beachtet, muss das Material ggf. vor dem Anfahren der Maschine (bei ausgeschalteter Maschine) "gangbar" gemacht werden.

Die Vorgaben der Maschinenhersteller sind zu beachten.

Kleben der Dämmplatten

- Manuelle oder maschinelle Verarbeitung möglich
- Dämmplatten mind. 10 cm versetzt im Verband verlegen und dicht stoßen
- Stoß- und Lagerfugen müssen kleberfrei bleiben
- Fugen zwischen den Dämmplatten nie mit Kleber verschließen
- Fugen ≤ 5 mm mit geeignetem schwerentflammaren Fugenschäum verfüllen
- Fugen und Fehlstellen > 5 mm mit gleichwertigen Dämmstoffstreifen schließen
- An den Gebäudeecken Dämmstoffe verzahnen
- Auf flucht- und lotrechte Verarbeitung achten
- Unbeschichtete Mineralwolle-Dämmplatten im Klebepbereich vorspachteln (Press-Spachtelung)
- Beschädigte Dämmplatten dürfen nicht eingebaut werden

Wulst-Punkt-Methode

Auftragen einer umlaufenden Wulst am Plattenrand und Klebepunkten in der Mitte.

- Putzsysteme - Klebekontaktfläche ≥ 40 %

Vollflächige Verklebung

Bei ebenen Untergründen kann der Kleber mittels einer Zahnspachtel/Zahntraufel vollflächig aufgebracht werden. Die Dämmplatten sind unverzüglich, spätestens nach 10 Minuten, mit der Seite, auf die der Klebemörtel aufgetragen wurde, am Untergrund einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen.

Mineralwolle-Lamellendämmplatten müssen immer vollflächig verklebt werden.

Maschinelles Verkleben (Teilflächenverfahren)

Das Material maschinell auf den Untergrund in Form von senkrechten Wülsten aufspritzen. Die Klebewülste müssen ca. 5 cm breit und in der Wulstmitte mindestens 10 mm dick sein. Der Achsabstand darf 10 cm nicht überschreiten. Die Dämmplatten sind unverzüglich in das frische Klebemörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen. Um Hautbildung zu vermeiden, darf nur soviel Kleberfläche vorgelegt werden, wie unmittelbar mit Dämmplatten belegt werden kann.

- EPS-Platten - Klebekontaktfläche ≥ 60 %
- Mineralwolle-Dämmplatten - Klebekontaktfläche ≥ 50 %

Armierungsschicht

Zur Sicherstellung einer gleichmäßig ebenen Oberfläche und zur Stabilisierung der Dämmstoffoberfläche bei Mineralwolle-Dämmplatten wird vor dem Aufbringen der Armierungsschicht eine Ausgleichsspachtelung empfohlen. Dazu eine erste Lage mit dem Armierungsmörtel in ca. 2 mm Schichtdicke vorspachteln und durchtrocknen lassen.

- Im Eckbereich von Gebäudeöffnungen zusätzlich Capatect Diagonalarmierung 650/00, Capatect Sturzeckwinkel 651/20 oder Gewebestreifen (ca. 25 x 25 cm) diagonal in die Armierung einbetten.
- Anputzleisten, Gewebeeckschutz 656 und Profile vollflächig in die Armierungsmasse einlegen und ausrichten. Beim Einsatz des Gewebe-Eckschutzes die Gewebekanten lediglich bis an die Kante führen.
- Armierungsmasse mit rostfreier Stahltraufel oder maschinell auftragen. Kontrolle der Schichtstärke mit entsprechender Zahntraufel. Die Schichtdicke der Armierung muss gleichmäßig sein.
- Das Armierungsgewebe vollflächig so einbetten, dass es bei Armierungsschichtdicken bis zu 4 mm mittig, oberhalb 4 mm im oberen Drittel liegt.
- Stöße des Gewebes sind ca. 10 cm zu überlappen.
- Nachfolgend nass in Nass überspachteln, so dass eine vollflächige Abdeckung des Gewebes sichergestellt ist.

Hinweise

Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge
(Stand bei Drucklegung)

Hinweis: Sprinter-Qualitäten nicht mit Standardware mischen. Soll z.B. nachfolgend der Original Meldorfer® aufgebracht werden, so ist aufgrund der besonderen Eigenschaften der SPRINTER-Einstellung der Capatect ZF-Spachtel 699 SPRINTER nicht zu verwenden, sondern die Standardware.

Enthält 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich. Für gewerbliche/industrielle Anwendungen.

Hotline für Allergieanfragen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz).

GISCODE: BSW20.

VOC-Gehalt nach RL 2004/42/EG: **Dieses Produkt enthält max. 10 g/l VOC.**

Deklaration der Inhaltsstoffe nach VdL-Richtlinie 01: Polyvinylacetatharz, Polyacrylatharz, Polysiloxane, Silikate, Aluminiumhydroxid, Wasser, Glykole, Additive, Konservierungsmittel.

Nähere Angaben

Zulassungen

Z-33.41-130

Z-33.41-1706

Z-33.42-1739

Z-33.43-132

Z-33.43-1707

Z-33.44-133

Z-33.46-1091

Z-33.46-1720

Z-33.46-1732

Z-33.47-859

Technischer Beratungsservice

Tel.: +49 6154 71-71710

Fax: +49 6154 71-71711

E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de