

Capatect Injektionsmörtel 182

Nichtbrennbarer Klebemörtel zur nachträglichen Herstellung der Standsicherheit bestehender Wärmedämm-Verbundsysteme innerhalb des Capatect Injektionsverfahrens

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Zur nachträglichen Erhöhung des Klebeflächenanteils und zur Herstellung der Standsicherheit bestehender Wärmedämm-Verbundsysteme (WDVS). Geeignet für nichtbrennbare WDVS.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Perfekt abgestimmt auf die Capatect Injektionslanze 182 ■ Hervorragende Ausbreitung durch druckluftgesteuerte Injektion ■ Sehr gute Hinterfülleigenschaften für optimalen Haftverbund ■ Erhält das Brandverhalten nichtbrennbarer WDVS ■ Hohe Klebekraft ■ Hohes Standvermögen ■ Hoch wasserdampfdurchlässig
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Capatect Injektionsmörtel 182: Sack 25 kg ■ Capatect Injektionslanze kurz 182/1 (bis 150 mm Systemdicke): 1 Stück ■ Capatect Injektionslanze lang 182/2 (bis 240 mm Systemdicke): 1 Stück ■ Capatect Injektionsstopfen 182/3: Länge 200 mm, 100 Stück je Karton
Farbtöne	Grau
Lagerung	Trocken, vor Feuchtigkeit geschützt, in original verschlossener Verpackung. Material verarbeiten innerhalb von 12 Monaten.
Technische Daten	<p>Normalputzmörtel (GP) nach DIN EN 998-1</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Wärmeleitfähigkeit: $\lambda_{10 \text{ dry, mat}} \leq 0,45 \text{ W/(m}\cdot\text{K)}$ für P=50% nach DIN EN 1745 $\lambda_{10 \text{ dry, mat}} \leq 0,49 \text{ W/(m}\cdot\text{K)}$ für P=90% nach DIN EN 1745 ■ Diffusionswiderstandszahl μ (H₂O): $\mu \leq 25$ nach DIN EN 1015-19 ■ Druckfestigkeit: Kategorie CS IV nach DIN EN 998-1 $\geq 6 \text{ N/mm}^2$ nach DIN EN 1015-11 ■ Festmörtelrohddichte: ρ: ca. $1,4 \text{ g/cm}^3$ nach DIN EN 1015-10 ■ Haftzugfestigkeit: $\geq 0,08 \text{ N/mm}^2$ nach DIN EN 1015-12 Bruchbild A, B oder C ■ Brandverhalten: Klasse A2-s1, d0 nach DIN EN 13501-1 (nichtbrennbar) ■ Bindemittelbasis: Mineralische Bindemittel nach DIN EN 197-1 und DIN EN 459-1 Kunstharzdispersion ■ Kapillare Wasseraufnahme: Kategorie W_C2 nach DIN EN 998-1 $C \leq 0,20 \text{ kg/(m}^2\cdot\text{min}^{0,5})$ nach DIN EN 1015-18
Hinweis	Angegebene Festwerte stellen Durchschnittswerte dar, die, bedingt durch den Einsatz natürlicher Rohstoffe, von Lieferung zu Lieferung geringfügig abweichen können.



Weitere Informationen zum Injektionsverfahren entnehmen Sie der Verarbeitungsanleitung auf www.caparol.de.

Verarbeitung

Geeignete Untergründe	Bestehende WDVS auf Mauerwerk und Beton mit oder ohne Putz, festhaftenden keramischen Belägen, Holz und Plattenwerkstoffen sowie tragfähigen Altanstrichen oder -beschichtungen.
Untergrundvorbereitung	<p>Zur Einschätzung der Anwendbarkeit des Verfahrens ist eine ausreichende Anzahl von Dämmplatten - mind. 1 m² an jeder Gebäudeseite - aus der Fassade zu entnehmen und sachkundig zu bewerten: z.B. Kleber- und Dämmstoffdicke, Putzaufbau, Klebverteilung, Untergrund.</p> <p>Der Untergrund muss frostfrei, fest, trocken, fett- und staubfrei sein und in verdübelten Systemen eine ausreichende Tragfähigkeit für den Einsatz von Dübeln besitzen.</p> <p>Die Verträglichkeit des Untergrundes mit dem Material ist sachkundig zu prüfen.</p> <p>Der Abstand zwischen Untergrund und Dämmplatten sollte im Idealfall mind. 10 mm betragen.</p> <p>Ist die Anwendung möglich, werden aus dem vorgefundenen Klebverfahren Anzahl und Position der notwendigen Bohrungen zur Nachinjektion abgeleitet.</p> <p>Probeflächen von ca. 1 m² neben der Sondierungsfläche anlegen und im Raster injizieren. Nach frühestens 48 Stunden Probeflächen öffnen und auswerten. Ggf. Injektionsparameter anpassen, neu beproben, Injektionsparameter festlegen.</p> <p>In ausschließlich geklebten WDVS wird vor der Injektion eine konstruktive Nachverdübelung mit 4 – 6 Dübeln/m² empfohlen.</p> <p>Soll ein ausschließlich geklebtes System aufgedoppelt werden, wird vor der Injektion eine konstruktive Nachverdübelung mit mind. 2 Dübeln/m² empfohlen. Aufgedoppelte Systeme werden nach Aufbringen der neuen Dämmlage gemäß WDVS-Zulassung verdübelt.</p> <p>Bei geklebten und gedübelten WDVS, die nicht aufgedoppelt werden sollen, ist die notwendige Dübelanzahl zu ermitteln und mit der vorhandenen abzugleichen. Ggf. ist das gesamte System zusätzlich vor der Injektion durch die bestehende Putzschale zu verdübeln.</p> <p>Fensterbänke und Anbauteile abkleben.</p> <p>Glas, Keramik, Klinker, Naturstein, lackierte, lasierte und eloxierte Flächen sorgfältig abdecken.</p>
Materialzubereitung	<p>■ 25 kg Material (ein Sack) in ca. 5,5 - 6 l Wasser</p> <p>Das Material kann mit einem kräftigen, langsam laufenden Rührwerk oder Zwangsmischer und sauberem, kaltem Wasser zu einer klumpenfreien Masse angeteigt werden.</p>
Verarbeitung als Kleber	<p>Festgelegtes Bohrraster z.B. mit Schablone auf der Wandfläche kennzeichnen.</p> <p>Schlangenbohrer Ø 28 mm zur Kontrolle der Bohrtiefe z.B. durch Klebeband markieren. Putzschicht mit Schlangenbohrer durchbohren, Dämmstoff austragen. Härtere Oberflächen mit einem Steinbohrer durchdringen, dann mit Schlangenbohrer weiter arbeiten.</p> <p>Die Capatect Injektionslanze in Abhängigkeit des Systemaufbaus (Kleber- und Dämmstoffdicke, Putzaufbau) wählen.</p> <p>Das angemischte Material in den Einfülltrichter der Förderpumpe InoBEAM M8 geben. Die max. Förderlänge beträgt 10 m. Über die Bohrabstände, das Luftventil und den Materialhahn sowie die Länge des Materialeintrags wird die Fördermenge beeinflusst.</p> <p>Den Mörtel von unten beginnend einbringen. Capatect Injektionslanze in das vorbereitete Bohrloch einführen und injizieren. Die Injektionslanze und das Inotec Spritzrohr zerlegen und die Düse sowie die Lanze regelmäßig nach ca. 2 h reinigen. Zur Kontrolle alle ca. 250 m² Probeöffnung vornehmen um sicherzustellen, dass der notwendige Klebeflächenanteil erreicht wurde. Ggf. Injektionsparameter entsprechend anpassen.</p> <p>■ Putzsysteme - Klebekontaktfläche ≥ 40 % ■ Hartbelag - Klebekontaktfläche ≥ 60 ■ Aufdopplungen - gemäß WDVS-Zulassung / Bauartengenehmigung</p> <p>Den Capatect Injektionsstopfen 182/3 zur Vermeidung von Wärmebrücken unmittelbar nach dem Mörtleintrag in das Bohrloch eindrücken und den herausstehenden Rest abschneiden. Der Rest des Stopfens kann ggf. im nächsten Loch weiterverwendet werden. Den Capatect Injektionsstopfen anschließend verspachteln.</p> <p>Eine nachvollziehbare vollständige Dokumentation der Arbeiten wird empfohlen.</p>
Verbrauch	Der Verbrauch ist wesentlich abhängig vom vorhandenen Kleberbild, der Kleberdicke, dem Untergrund und dem zu erreichenden Klebeflächenanteil. Er wird durch Anlegen und Auswertung der Probeöffnungen bestimmt.
Witterungsbedingungen	Während der Verarbeitung- und in der Trocknungsphase dürfen die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen nicht unter 5 °C und über 30 °C liegen. Nicht unter direkter Sonneneinwirkung, bei starkem Wind, Nebel oder hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten. 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

Die Wartezeit zur Überarbeitung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Sonneneinstrahlung und Auftragsdicke. Die Angaben dienen daher als Orientierung. Eine gegebenenfalls notwendige Verdübelung soll erst nach ausreichender Verfestigung des Kleberbetts erfolgen.

Wartezeit nach Verklebung

- Verdübelung mind. 24 Stunden
- Armierung mind. 3 Tage

Werkzeugreinigung

In frischem Zustand mit Wasser unter Beachtung der gesetzlichen Vorschriften.

Beispiel für Maschinenausrüstung

- Capatect Injektionslanze 182/1 oder 182/2
- Förderpumpe Inotec InoBeam M8
- INOTEC Kompressor Compact 330, 230 V
- Luftmengenregler mit EWO-Kupplung
- Spritzrohr klein im Set mit GEKA-Kupplung
- 10 m Kombi Materialschlauch Ø 1''

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 Wiederauffahren 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.

Hinweis: Unter Berücksichtigung der für das Injektionsverfahren notwendigen Maschinenteknik ist das Gerüst auf entsprechende Eignung und Auslegung zu prüfen und ggf. anzupassen.

Hinweise

Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge
(Stand bei Drucklegung)

Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann die Atemwege reizen. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Unter Verschluss aufbewahren. Inhalt/ Behälter einer anerkannten Abfallentsorgungsanlage zuführen. Enthält: Zement, Portland-, Chemikalien. Wäßrige Zementaufschlämmungen wirken alkalisch.

Entsorgung

Kann nach Verfestigung unter Beachtung der örtlichen behördlichen Vorschriften abgelagert werden. Leere Behälter einer anerkannten Abfallentsorgungsanlage zuführen zwecks Wiedergewinnung oder Entsorgung.

Giscode

ZP1

Technischer Beratungsservice

Tel.: +49 6154 71-71710
Fax: +49 6154 71-71711
E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de