Datablad

DINOVA AKS
KLÆBER/ARMERING

* *Fiberforstærket klæber og spartel*
* *Til opklæbning af isoleringsplader*
* *Kan påføres maskinelt*
* *Etablering af filtselag*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Fiberforstærket klæbe- og armeringsmørtel til opklæbning og armering af isoleringsplader i EPS eller mineraluld i DinoTherm System B1 eller A2.

Kan anvendes på alle bæredygtige og korrekt forbehandlede mineralske underlag samt næsten alle organiske underlag.

Ikke egnet til flader med jordkontakt.

Materialebasis
Hydraulisk afbindende armeringsspartel jf. DIN 18 550 med lette organiske tilslagsmaterialer (EPS).

Indeholder portlandcement og calciumhydroxid.

MAL-kode (1993)
00-4

Emballagestørrelse
25 kg sæk.

Opbevaring
Tørt, køligt og frostfrit.
Uåbnet holdbar i 12 måneder.

Beskyttelsesanvisninger
Se sikkerhedsdatablad for produktet.

EGENSKABER

* *Fiberforstærket*
* *Kan påføres maskinelt*
* *Stor klæbeevne*
* *Vandafvisende*
* *Vejrbestandig*
* *Meget diffusionsåben*

Tekniske data

Kornstørrelse:	Ca. 1,2 mm
Rækkeevne:	Ca. 800 l / t
Brandklasse:	A2 - ikke brandbar DIN 4102
Trykstyrke:	> 7 N/mm^2
Trækstyrke:	$> 0{,}08$ N/mm^2
Varmeledeevne:	Ca. 0,66 W/mK
Vandoptagelse:	$\leq 0{,}5$ kg/m^2 h^{0,5}
Diffusionsmodstand:	$\mu \leq 25$

Farvetone
Grå.

FORARBEJDNING

Forbehandling af underlag
Underlaget skal være bæredygtigt, rent og frit for løse dele og vedhæftningshindrende substanser.

Underlaget teste for bæreevne. Ved kritiske underlag foretages trækprøve.

Eventuelle løs puds eller maling fjernes.

Blanding
Der hældes 6-6,5 liter vand i blandekarret. Gennem vedvarende grundig omrøring med tvangsblander eller egnet blandeværk, tilsættes hele emballagen lidt efter lidt i karret. Blandingen fortsættes til klumpfri spartelmasse.

Blandingsforhold
Dinova Klæber/spartel : vand
1 : 0,24 - 0,26 vægtdele.

Forarbejdningstid
Ved 20°C og 65% RF ca. 2 timer.
Materiale, der er begyndt at stivne, kan ikke anvendes.

Forarbejdningstemperatur
Materiale-, luft- og overfladetemperatur skal være min. 5°C.

For hurtig udtørring
Der skal i mindst 1 dag tages højde for hurtig udtørring på grund af solpåvirkning, høje temperaturer eller blæst (træk).

Fremgangsmåde

Klæbning af isoleringsplader:
Klæbemassen påføres pladens bagside hele vejen rundt i en bredde af ca. 5 cm. På plademidte udlægges 3 klatter på størrelse med en håndflade. Mængden og højden af klæbemassen varieres efter underlaget, således at klæbekontaktfladen mellem isoleringsplade og underlag bliver ≥ 40%.

Fuldflade klæbeteknik
(forbehandlede mineraluldslameller)
Klæbemassen påføres underlaget maskinelt i en lagtykkelse på ca. 10 mm. Umiddelbart inden opsætning af isoleringspladen trækkes massen igennem med en tandspartel, hvor tandbredde og dybde er afpasset efter underlagets beskaffenhed.

Isoleringspladerne opsættes umiddelbart i den friske klæbemørtel under let masserende pres - gerne med et stort pudsebræt for at fordele trykpåvirkningen mest muligt. For at undgå filmdannelse bør der ikke påføres klæber på større flader, end der umiddelbart kan beklædes.

Delflade klæbeteknik
(forbehandlede mineraluldslameller)
Klæbemassen påføres underlaget maskinelt i form af lodrette vulster. Klæbekontaktfladen skal være ≥50%.

Vulsterne skal være min. 5 cm brede og på plademidte min. 10 mm tyk. Den indbyrdes afstand mellem vulsterne må ikke være større end 10 cm.

Isoleringspladerne opsættes umiddelbart i den friske klæbemørtel under let masserende pres - gerne med et stort pudsebræt for at fordele trykpåvirkningen mest muligt. For at undgå filmdannelse bør der ikke påføres klæber på større flader, end der umiddelbart kan beklædes.

Eventuelle ujævnheder ±1 cm kan udjævnes med klæbemassen. Isoleringspladerne monteres i forbandt fra neden og opefter og skal trykkes godt ind på overfladen. Der må ikke være klæbemasse i pladesamlinger. Pladerne skal monteres i lod og vage.

Montering af armeringsvæv:
Eventuelle pladeforskydninger på polystyrolplader slibes jævnt og overfladen børstes ren. Mineraluldsplader børstes rene for støv.

Armeringsmassen påføres i 5 mm lagtykkelse i banebredder på isoleringspladen og trækkes igennem med en 12 mm tandspartel.

DinoTherm Armeringsvæv fin/grov ilægges med min. 10 cm overlap, hvorefter der "vådt i vådt" påføres endnu et lag armeringspuds (spartelmasse), således at armeringsnettet er helt dækket.

Den samlede lagtykkelse skal være ca. 5 mm og armeringsvævet skal ligge i pudslagets yderste trediedel.

Ved bygningshjørner:
Sideløbende med armering af flader monteres diverse kantbeskyttelser ved vindues-, døråbninger, hjørner samt diagonalarmering ved alle hjørner i facadeåbninger.

De respektive hjørneprofiler monteres ligeledes med 10 cm overlap. Armeringsvævet føres helt frem til hjørnet.

Tørretid

Tørrer ca. 1 mm pr. døgn ved 20°C og 65% RF.

Opklæbede facadeplader må først behandles/dyvles efter min. 72 timer.

Armeringslag må først behandles, når pudslaget er gennemtørt og fuldt afhærdet.

Forbrug

Opklæbning:	Ca. 4,5 kg/m²
Armering:	Ca. 6,5 kg/m² (5 mm lagtykkelse)

Rengøring

Værktøj rengøres efter brug med vand.

CE
NB 1109

Dinova GmbH & Co. KG
Bachstraße 38
53639 Königswinter

år 11

1109-BPR-0066
1109-BPR-0067

ETA-10/0203
ETA-10/0204

jf. ETAG retningslinie 004.

DinoTherm System A2 Classic
DinoTherm System B1 Classic