

Technisches Merkblatt



Anwendungsgebiet

- Renovierungsmörtel zum Überziehen von tragfähigen Putzen
- dickschichtiger, mineralischer Klebe- und Armierungsmörtel für die weber.therm Wärmedämm-Verbundsysteme
- für den Sockelbereich von WDVS

Produkteigenschaften

- dickschichtige, stabile Armierungsschicht
- hohe Klebekraft



Mineralischer Klebe- und Armierungsmörtel in den weber.therm-Systemen A 200, B 100 sowie AK und BK 500, Renovierungsmörtel zum Überziehen von tragfähigen Putzen

Anwendungsgebiet

Dickschichtiger, mineralischer Klebe- und Armierungsmörtel in den **weber.therm A 200, B 100, AK 500/BK 500** Wärmedämm-Verbundsystemen & **weber.therm Vakuuminnendämmsystem**, Renovierungsmörtel zum Überziehen von tragfähigen Putzen.

Produktbeschreibung

weber.therm 301 ist ein werksmäßig hergestellter, mineralischer Trockenmörtel nach DIN EN 998-1.

Zusammensetzung

Zement, klassierte mineralische Zuschläge, Fasern, Hydrophobierungsmittel, Zusätze für eine bessere Verarbeitung und Haftung am Putzgrund

Produkteigenschaften

zeichnet sich durch eine hohe Klebekraft und ausgezeichnete Verarbeitungseigenschaften aus

ist hervorragend maschinengängig und auch als Siloware erhältlich

in Verbindung mit den **weber.therm** Armierungsgeweben wird eine leistungsfähige Armierungsschicht für die **weber.therm** Wärmedämm-Verbundsysteme erreicht.

kann auch zum Überziehen von tragfähigen Putzen eingesetzt werden.

Technische Werte

Wasseraufnahmekoeffizient w:	< 0.5 kg/m ² ·vh
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl μ:	≤ 25
Kapillare Wasseraufnahme:	W2
Haftzugfestigkeit Untergrund:	> 0.3 N/mm ²
Ergiebigkeit:	ca. 780 l/to
Druckfestigkeit:	> 8 N/mm ²
Festigkeitsklasse:	CS IV
Brandverhalten nach DIN EN 13501-1:	A1

Qualitätssicherung

weber.therm 301 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Fremdüberwachung und Eigenüberwachung nach DIN EN 998-1.

Allgemeine Hinweise

Dem Mörtel dürfen keine Zusätze zugemischt werden.

Während der Verarbeitung und Austrocknung des Mörtels darf die Temperatur der Luft, der verwendeten Materialien und des Untergrundes

Technisches Merkblatt



nicht unter + 5° C absinken.

Der frisch angetragene Mörtel ist vor schnellem Feuchtigkeitsentzug zu schützen, um eine optimale Erhärtung sicherzustellen.

Für die Anwendung und Ausführung gelten die DIN 18 350 VOB, Teil C und DIN 18 550.

Durch die Art des Untergrundes und des Auftragens kann der Verbrauch variieren. Die exakten Verbrauchswerte sind durch Probeflächen am Objekt zu ermitteln. Verbrauchsangaben beziehen sich auf die Mindest-Putzdicke.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss tragfähig, ausreichend trocken und eben sein.

Die Ebenheit des Untergrundes muss den Anforderungen der DIN 18 202 „Toleranzen im Hochbau“ entsprechen.“

Schmutz, Staub und lose Teile müssen vom Untergrund entfernt werden.

Evtl. vorhandene Altanstriche müssen zu mind. 70% entfernt werden.

Verarbeitung

Verarbeitungsschritte:

Der Klebe- und Armierungsmörtel wird unter Zugabe der angegebenen Menge sauberen Wassers mit einem Rührquirl so lange durchmischt, bis eine verarbeitungsgerechte Konsistenz erreicht ist. Der Mörtel kann auch mit allen üblichen Putzmaschinen und Silomischpumpen (z.B. EMP) verarbeitet werden. Für das Aufbringen des Klebemörtels auf die Dämmplatten kann eine spezielle Klebepistole eingesetzt werden.

Kleben:

Die **weber.therm** Dämmplatten werden rahmenförmig und mit zwei oder drei senkrechten Streifen mit Klebemörtel beschichtet.

Der Mörtel ist so zu verteilen, dass nach dem Andrücken mindestens 50 % der Fläche mit dem Untergrund verklebt ist.

Bei ausreichend ebenen Untergründen und bei Verwendung der **weber.therm** speedy und express Dämmplatten kann der Mörtel auch maschinell in Wülsten auf den Untergrund gespritzt werden (min. 50% Bedeckung). Die Dämmplatten werden sofort danach in den Mörtel eingedrückt. Die **weber.therm** Dämmplatten können auch vollflächig mit Kleber beschichtet werden.

Armieren:

Der Mörtel wird ca. 4 bis 7 mm dick auf die Dämmplatten aufgetragen und plangezogen.

Anschließend wird das **weber.therm** Armierungsgewebe in senkrechten oder waagerechten Bahnen faltenfrei eingebügelt. Das Gewebe muss in der oberen Hälfte des Armierungsmörtels liegen. Die Gewebekbahnen müssen an den Stößen mind. 10 cm überlappen.

Die Oberfläche wird je nach Art des Oberputzes aufgekämmt (für Edelkratzputz) oder nur aufgeraut.

Überziehen von Putzen:

Der Mörtel wird auf die gereinigten bzw. entsprechend vorbehandelten Putzflächen bis max. 10 mm aufgetragen und plangezogen.

Falls Risse im Untergrund vorhanden sind, wird anschließend das **weber.therm** Armierungsgewebe in senkrechten oder waagerechten Bahnen mit Glätter oder Traufel faltenfrei in den Armierungsmörtel eingedrückt.

Für die dickschichtigen Oberputze (z.B. Edelkratzputz) wird der Armierungsmörtel nach dem Anziehen mit einem Straßenbesen aufgeraut, für die übrigen Oberputze rau abgerieben.

Verbrauch / Ergiebigkeit

Kleben :	ca. 5,0 kg/m ²	ca. 6,0 m ² / 30 kg
Armieren :	ca. 7,0 kg/m ²	ca. 4,3 m ² / 30 kg
Kleben und Armieren :	ca. 12,0 kg/m ²	ca. 2,5 m ² / 30 kg

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE / Palette
Papiersack	30 kg	42 Säcke
Silo		

Produktdetails

Technisches Merkblatt

**Auftragsdicke:**

4 mm - 7 mm

Wasserbedarf:

ca. 7,5 l / 30 kg

Lagerung:

Bei trockener, vor Feuchtigkeit geschützter Lagerung ist das Material bis zu 1 Jahr lagerfähig.