



Materialkenndaten

Giftklasse:
giftklassenfrei

Lösungsmittel:
lösungsmittelfrei (KEL-CH)

Materialverbrauch

Der Verbrauch richtet sich nach Art und Beschaffenheit des Untergrundes. Als Durchschnittswerte können die folgenden Mengen angenommen werden.

Kleben von glatten Isolierplatten:
3,5 bis 4,5 kg/m²

Einbetten von glatten Isolierplatten:
4,0 bis 5,0 kg/m²

KK 70 ist eine maschinengängige Klebe- und Einbettungsmasse. Dieses mineralische Produkt wird aus abgestimmten Sanden, Zement und verseifungsbeständigem Kunstharzpulver hergestellt. Spezielle Hilfsstoffe und Zusätze ergeben eine hohe Qualität und eine leicht verarbeitbare Masse.

Anwendungsbereich

Mit KK 70 werden bei allen MARMORAN EPS-Aussenisolationssystemen die Wärmedämmplatten auf saugende Untergründe geklebt und das Armierungsgittergewebe Standard Plus eingebettet. Bei den MARMORAN MW-Aussenisolationssystemen kann der KK 70 als Kleber eingesetzt werden. Dieser Trockenmörtel eignet sich auch für das Verkleben und Beschichten von diversen Isolierplatten bei anderen Einsatzgebieten im Bau.

Vorarbeiten

Der Untergrund muss trocken, sauber (filmbildende Trennmittel entfernen) und tragfähig sein. Alte Beschichtungen, sandende oder lose Stellen sind zu verfestigen bzw. zu entfernen. Kritische Flächen sind mit Tiefgrund G 170 vorzubehandeln.

Verarbeitung

KK 70 wird sackweise ins Wasser (pro Sack 7,5 bis 8 Liter) eingestreut und zu einem plastischen, knollenfreien Mörtel vermischt. Nach einer Ruhezeit von 10 Min. wird die Masse nochmals durchgerührt. Für die maschinelle Verarbeitung stehen Silos mit Horizontalmischer zur Verfügung.

Kleben von Isolierplatten

KK 70 wird mit der Kelle oder Spachtel in der Rand-Streifen-Patschen-Art in genügender Stärke aufgetragen (siehe auch Verarbeitungsvorschrift MARMORAN Aussenisolation).

Einbetten von Armierungsgittergewebe

KK 70 Mörtel wird mit der Traufel in einer Schichtstärke von 2–3 mm gleichmässig auf die Isolierplatten aufgetragen. In diesen noch nassen Auftrag wird das Armierungsgittergewebe in senkrechten Bahnen von oben nach unten in einem Arbeitsgang eingelegt und leicht überglättet, so dass das Gewebe im oberen Drittel der Masse zu liegen kommt. Die Schichtstärke von 2–3 mm muss erhalten bleiben. Die Überlappung der Armierungsgittergewebestösse muss mind. 10 cm betragen. Alle Konstruktionsdetails sind so auszubilden, dass keine Feuchtigkeitshinterwanderung der Putzschichten erfolgen kann. Innerhalb von ca. 1 ½ Std. muss der angemachte Mörtel verarbeitet sein. KK 70 eignet sich nicht für Dauernassbeanspruchung. Augen, Hände sowie alle alkalisch empfindlichen Bauteile (Glas, Alu usw.) sind entsprechend zu schützen.

Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitung darf bei Temperaturen unter +5 °C und über +30 °C nicht erfolgen.

Lieferform

Feuchtigkeitsgeschützte Papiertüten zu 30 kg. Diverse Silotypen mit unterschiedlicher Füllmenge.

Lagerung

In trockenen und gut belüfteten Räumen ungeöffnet, originalverpackt, 6 Monate.

Entsorgung

Kann nach Rücksprache mit der Amtsstelle einer Deponie zugeführt werden.

Dieses Merkblatt will Sie beraten. Rechtsverbindlichkeiten können daraus nicht abgeleitet werden. Unsere Gewährleistung beschränkt sich auf die Qualität der gelieferten Ware.

Aussen

Innen

