

## Qjusion Organic SK 3726



verarbeitungsfertige, faserverstärkte Armierungsmasse mit Leichtzuschlägen und Stützkorn



Farbsystem

Verarbeitungsfertige, organisch gebundene Armierungsmasse zur Armierungsausbildung im Brillux WDV-System und zur Rissanierung von Putz-Fassadenflächen.

### Eigenschaften

- organisch gebundene Armierungsmasse
- sehr wirtschaftlich und besonders ergiebig durch Leichtzuschläge
- mit Stützkorn zur Förderung der Schichtdicke
- mit hoher Füllkraft zur sicheren Einbindung des Glasseidengewebes
- optimale Diffusionseigenschaften
- mit Aramidfasern verstärkt
- höchste Riss- und Stoßsicherheit
- wasserabweisend
- sehr leicht von Hand bzw. maschinell verarbeitbar
- optional in Protect-Qualität (Filmschutz gegen Algen- und Pilzbefall der Beschichtung) erhältlich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Farbtöne</b>	hellbeige Über das Brillux Farbsystem sind weitere Farbtöne mischbar.
<b>Werkstoffbasis</b>	Styrol-Acrylat-Copolymer-Dispersion
<b>Dichte</b>	ca. 1,50 g/cm <sup>3</sup>
<b>Wasserdampfdiffusionswiderstand</b>	sd (H <sub>2</sub> O) ≤ 0,14 m

## Werkstoffbeschreibung

- Stoßfestigkeit** Im Systemaufbau mit Qjusion Organic SK 3726 und Putzbeschichtung bzw. Flachverblendern
- bis 20 Joule bei einfacher Armierung mit WDVS Glasseidengewebe 3797
  - bis 50 Joule bei doppelter Armierung mit WDVS Glasseidengewebe 3797
  - $\geq 70$  Joule bei Einsatz von WDVS Panzergewebe 3773 und Armierung mit WDVS Glasseidengewebe 3797
- Verpackung** 20-kg-Kunststoffgebinde
- 1.500 kg - LOGO P 2000\* (Nass-Silo mit Förderpumpe)
  - 750 kg - LOGO P 1000\* (Nachfüllsilo für LOGO P 2000)
- \* Keine Silobereitstellung bei Frostgefahr.

## Verarbeitung

- Verdünnung** Verarbeitungsfertig eingestellt. Falls erforderlich, je nach Untergrund und Objektsituation geringfügig mit Wasser verdünnen.
- Abtönen** Nicht abtönen.
- Verträglichkeit** Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
- Auftrag** Qjusion Organic SK 3726 manuell mit geeignetem rostfreien Werkzeug oder maschinell mit geeignetem Schneckenfördergerät, zum Beispiel LOGO P 2000, auftragen. Das Armierungsgewebe muss mittig eingebettet sein. Die Trockenschichtdicke der Armierungsschicht muss im WDV-System mindestens 2 mm betragen. Bei einer Schlussbeschichtung mit Rausan KR 3530 (Glattputz), feinkörnigen Oberputzen der Körnung K1 sowie zur Rissanierung muss die Trockenschichtdicke der Armierungsschicht mindestens 3 mm betragen.
- Verbrauch (auf ebenen Untergründen)** Ca. 4,0–5,5 kg/m<sup>2</sup>. Zur Ausführung schwerentflammbarer WDV-Systeme ist in Abhängigkeit vom gewählten Oberputz die geforderte Mindestdicke von 4 mm (Armierungsschicht und Oberputz) zu berücksichtigen. Zur Rissanierung ist in Abhängigkeit vom Untergrund ggf. ein höherer Verbrauch zu berücksichtigen. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
- Verarbeitungstemperatur** Nicht unter +5 °C und bis max.+30 °C Luft- und Objekttemperatur, auch während der Trocknungszeit, verarbeiten. Bei niedrigen Temperaturen von +1 °C bis max. +15 °C und hoher relativer Luftfeuchtigkeit (mind. 75 % bis max. 95 %) empfehlen wir den Einsatz von ½ Gebinde (250 ml) TempTec 3505. Zur Anwendung unbedingt die Angaben im Praxismerkblatt 3505 beachten.
- Werkzeugreinigung** Nach Gebrauch sofort mit Wasser.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Vor dem Auftrag der Schlussbeschichtung muss die Armierungsschicht vollständig durchgetrocknet sein. Erfahrungsgemäß ist eine Standzeit von 3 Tagen ausreichend. Während der Verarbeitung und Trocknung die armierten Flächen vor direkter Sonneneinwirkung, starkem Wind sowie Feuchtigkeitseinwirkung schützen. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl und frostfrei. Anbruchgebände dicht verschließen.

## Deklaration

**Hinweise** Enthält Konservierungsmittel.

**Produkt-Code** BSW20  
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

## Systemaufbau

**Untergrundvorbehandlung** Die Armierungsausbildung erfolgt nach Aushärtung der Dämmplattenverklebung auf sauberen, trockenen und planebenen Dämmplattenflächen sowie auf lot- und fluchtgerecht ausgebildeten Eckbereichen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18345, Absatz 3.  
Für die Rissanierung gilt:  
Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten und Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Saugende Untergründe je nach Erfordernis mit Lacryl Tiefgrund 595 oder Tiefgrund 545 grundieren. Nicht saugfähige, tragfähige Untergründe, z. B. festhaftende Altanstriche, mit Putzgrundierung 3710 vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363 Abschnitt 3.

**Armierung** **Manueller Handauftrag**  
Qjusion Organic SK 3726 mit einem Edelstahlglätter voll abdeckend in ausreichender Schichtdicke auftragen. Je nach erforderlicher Schichtdicke ist ein Durchkämmen mit der Zahnkelle 3704 (Zahnung 8 x 8 x 8) oder Zahnkelle 3749 (Zahnung 10 x 10 x 10) empfehlenswert. Alternativ kann das Material auch direkt mit der Zahnkelle in ausreichender Menge aufgetragen und durchgekämmt werden. WDVS Glasseidengewebe 3797 bahnenweise, ca. 10 cm überlappend, blasen- und faltenfrei in die frische Armierungsmasse einlegen, mit einem Edelstahlglätter eindrücken und abglätten. Auf eine ausreichende Gewebeabdeckung ist zu achten. Je nach Erfordernis kann die erhärtete Armierungsschicht mit einer zweiten Lage Armierungsmasse dünn gespachtelt werden (Kratzspachtelung).

### Maschinelles Auftragen

Hierzu Qjusion Organic SK 3726 mit geeignetem Schneckenfördergerät auf den vorbereiteten Untergrund in ausreichend dicker Schicht voll abdeckend auftragen und anschließend mit der Zahnkelle 3704 (Zahnung 8 x 8 x 8) oder Zahnkelle 3749 (Zahnung 10 x 10 x 10) durchkämmen.

Das WDVS Glasseidengewebe 3797 in die frische Armierungsmasse in waagerechten Bahnen, ca. 10 cm überlappend, blasen- und faltenfrei einlegen, mit einem Edelstahlglätter eindrücken und die Armierungsmasse abglätten. Auf eine ausreichende Gewebeabdeckung ist zu achten. Je nach Erfordernis kann die erhärtete Armierungsschicht mit einer zweiten Lage Armierungsmasse dünn gespachtelt werden (Kratzspachtelung).

Die weiteren Informationen zur Armierungsausbildung in den Praxismerkblättern zum WDVS Glasseidengewebe 3797 und der jeweiligen WDV-Systembeschreibung beachten.

## Systemaufbau

**Schlussbeschichtung** Nach ausreichender Abbinde- und Trocknungszeit der Armierungsschicht erfolgt die Schlussbeschichtung in Abhängigkeit vom jeweiligen Brillux WDV-System bzw. mit im Systemaufbau mit der jeweiligen Putzbeschichtung. Ins Erdreich geführte Armierungsschichten mit BaseTec 3540 schützen. Die Angaben im Praxismerkblatt 3540 beachten.

## Hinweise

**Maschinelle Verarbeitung** Zur maschinellen Verarbeitung die Geräte-Betriebsanleitungen der Hersteller beachten.

**Weitere Angaben** Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte und den WDV-Systembeschreibungen beachten.

## Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:  
Tel. +49 251 7188-239  
Fax +49 251 7188-106  
tb@brillux.de  
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

## Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblatts mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux  
Weseler Straße 401  
48163 Münster  
Tel. +49 251 7188-0  
Fax +49 251 7188-105  
info@brillux.de  
www.brillux.de