

Qjusion Hybrid

Qjusion Hybrid 3718 (A) mit Qjusion Hybrid 3719 (B) zweikomponentige, organische Armierungsmasse mit QjusionPlus-Bindemittel-Technologie, 3-fach-Vernetzung



Anwendungsbereich

Zum Einsatz als Armierungsmasse für WDVS Hartschaum- und PUR-Dämmplatten im Brillux WDV-System und zur Rissanierung von Putz-Fassadenflächen.

Eigenschaften

- zweikomponentige, organisch gebundene Armierungsmasse
- ohne Wasserzugabe
- beste Verarbeitungseigenschaften durch vordefiniertes Mischungsverhältnis
- bestes Abbindeverhalten auch zur nasskalten Jahreszeit durch 3-fach-Vernetzung
- mit hoher Füllkraft für sichere Einbindung des Glasseidengewebes
- optimale Diffusionseigenschaften
- höchste Riss- und Stoßsicherheit
- wasserabweisend
- sehr leicht von Hand bzw. maschinell verarbeitbar

Werkstoffbeschreibung

Farbton	hellgrau
Werkstoffbasis	Vinylacetat-Ethylen-Copolymer/Zement/Epoxidharz
Dichte	Qjusion Hybrid 3718 (A): ca. 1,50 g/m ³ Qjusion Hybrid 3719 (B): ca. 1,90 g/m ³
Wasserdampfdiffusionswiderstand	sd (H ₂ O) ≤ 0,14 m
Verpackung	Qjusion Hybrid 3718 (A): 20 kg/Kunststoffgebinde Qjusion Hybrid 3719 (B): 1,2 kg/Schlauchbeutel

Verarbeitung

Verdünnung	Nicht verdünnen. Nach dem Anmischen verarbeitungsfertig eingestellt.
Abtönen	Nicht abtönen.
Verträglichkeit	Nicht mit andersartigen Materialien mischen, da sonst die produktspezifischen Eigenschaften negativ verändert werden.
Anmischen	Qjusion Hybrid 3718 (A) mit Qjusion Hybrid 3719 (B) in einem sauberen Gefäß, z. B. im Mörtelkübel 1763 mit einem leistungsstarken Rührwerk (mind. 900 Watt) und rechtsgewendeltem Rührstab (Putzrührstab) zu einer knollenfreien, pastösen Masse ansetzen. Nach dem Anrühren in Abhängigkeit der Umgebungstemperatur eine Reifezeit von 10–30 Minuten beachten. Danach noch einmal kurz aufrühren.
Topfzeit (bei +20 °C)	Ca. 2 Stunden verarbeitbar. Bereits eindickendes Material keinesfalls erneut auf Verarbeitungskonsistenz einstellen oder mit Wasser nachverdünnen.
Auftrag	Die angemischte Armierungsmasse manuell mit geeignetem rostfreien Werkzeug oder maschinell mit geeignetem Schneckenfördergerät, 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	Ca. 3,0 kg/m ² fertige Mischung, bei Trockenschichtdicke 2 mm. Ca. 4,0 kg/m ² , fertige Mischung bei Trockenschichtdicke 3 mm. 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. Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Verarbeitbar von +1 °C bis max. +30 °C Luft- und Objekttemperatur.
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.

Deklaration

Hinweise	Enthält Konservierungsmittel.
Produkt-Code	BSW20 bzw. ZP1 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

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

Die angemischte Armierungsmasse 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).

Maschineller Auftrag

Hierzu die angemischte Armierungsmasse mit geeignetem Schneckenfördergerät auf den vorbereiteten Untergrund in ausreichend dicker Schicht voll abdeckend auftragen und anschließend mit einer Zahnkelle je nach erforderlicher Schichtdicke 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.

Schlussbeschichtung

Nach ausreichender Abbinde- und Trocknungszeit der Armierungsschicht erfolgt die Schlussbeschichtung in Abhängigkeit vom jeweiligen Brillux WDV-System. 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