

## 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..

### 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

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

## Verarbeitung

<b>Verdünnung</b>	Nicht verdünnen. Nach dem Anmischen verarbeitungsfertig eingestellt.
<b>Abtönen</b>	Nicht abtönen.
<b>Verträglichkeit</b>	Nicht mit andersartigen Materialien mischen, da sonst die produktspezifischen Eigenschaften negativ verändert werden.
<b>Anmischen</b>	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.
<b>Topfzeit (bei +20 °C)</b>	Ca. 2 Stunden verarbeitbar. Bereits eindickendes Material keinesfalls erneut auf Verarbeitungskonsistenz einstellen oder mit Wasser nachverdünnen.
<b>Auftrag</b>	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 muss die Trockenschichtdicke der Armierungsschicht mindestens 3 mm betragen.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 3,0 kg/m <sup>2</sup> fertige Mischung, bei Trockenschichtdicke 2 mm. Ca. 4,0 kg/m <sup>2</sup> , 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. Genau Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Verarbeitbar von +1 °C bis max. +30 °C Luft- und Objekttemperatur.
<b>Werkzeugreinigung</b>	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

<b>Hinweise</b>	Enthält Konservierungsmittel.
<b>Produkt-Code</b>	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.
- Armierung**
- Manueller Handauftrag**  
Die angemischte Armierungsmasse mit einem Edelstahlglätter voll abdeckend in ausreichender Schichtdicke auftragen. Je nach erforderlicher Schichtdicke ist ein Durchkämmen mit einer Zahnkelle in den Zahnungen 8 x 8 x 8 oder 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 in den Zahnungen 8 x 8 x 8 oder 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 Technischer Berater im Außendienst.

## Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird 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 Praxismerkblattes 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