

Verarbeitung Wandbindemittel W-4

Grundsätzliches für die Verarbeitung von Kunstharzprodukten

Tragen Sie geeignete Schutzhandschuhe, Schutzkleidung und Schutzbrille. Schützen Sie den Mischbereich, Wände und Möbel durch Auslegen einer geeigneten Folie. Halten Sie Kinder und Haustiere von nicht ausgehärteten Kunstharzen fern. Eine Verarbeitung der Materialien sollte nur bei einer Umgebungs- und Untergrundtemperatur von über +10°C erfolgen. Um ein optimales Ergebnis zu erzielen darf eine Beschichtung nicht erfolgen, wenn diese Temperaturen während der **Verarbeitung und Trocknung** nicht gewährleistet sind! Der Temperaturunterschied zwischen Boden und Raumluft darf 3° C, auch während der Trocknung, nicht überschreiten (Taupunktwechsel)! Die Materialien sind mindesten 24 Stunden vor der Verlegung in dem Raum, in dem Sie verarbeitet werden sollen, zu lagern. Die Luftfeuchtigkeit darf während der Verlegung und Trocknung 75 % nicht übersteigen.

Untergrundbeschaffenheit

Zementgebundene Untergründe müssen fest, trocken, staubfrei u. tragfähig sein, frei von Zementschlämmen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Altanstrichen o. ähnlichen. Eine Untergrundvorbehandlung wie Anschleifen, Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Fräsen usw., ist in der Regel immer notwendig. Die Restfeuchte im Untergrund darf nicht mehr als 4% (bei Beton und Kalk-Zementputzen), und der Temperaturunterschied zwischen Luft und Untergrund darf nicht mehr als 3°C betragen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen Hinterfeuchtung dauerhaft isoliert sein. Zum besseren Halt und zur Vermeidung des Abrutschens der Beschichtung wird der Untergrund mit **PaviPlan® Dispergrund „Quarzkontakt“** und auf sehr glatten Untergründen (z. Bsp. Fliesen) mit **PaviPlan® Dispergrund „Quarzhaft“** mit ca. 100-200 g/m² vorgestrichen.

Verarbeitungshinweise

Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist besonders die Untergrund- und Umgebungstemperatur zu beachten. Bei niedrigen Temperaturen verzögert sich die Reaktionszeit und verlängert somit die Verarbeitungszeiten sowie die Durchhärtungszeiten erheblich. Des Weiteren erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch. Bei höheren Temperaturen werden die Reaktionszeiten beschleunigt und die Verarbeitungszeit wird wesentlich verkürzt. Der Reaktionsharz muss nach dem Aufbringen ausreichend lange vor Feuchtigkeit geschützt werden, da sonst keine ausreichende Austrocknung stattfinden kann und das Material weiße Schleier bilden kann.

Verarbeitung

Vor dem Auftragen des Bindemittel-/Steingemisch ist eine satte Klebeschicht mit unverdünnten Bindemittel W4 von ca. 200-300 g/qm mit einem Pinsel, Quast oder einer Glätt- bzw. Zahnkelle aufzutragen. Dabei ist zu beachten, dass nur so viel vorgestrichen wird, wie im Anschluss auch Nass in Nass weiter beschichtet werden kann! Ansonsten bindet der Voranstrich ab, und das Beschichtungsmaterial kann nicht mehr am Untergrund haften!

Je nach Körnung ist eine Zugabe von 15 - 20% PaviPlan® Decorline-Bindemittel-W4 auf den Kiesanteil notwendig. Das Gemisch muss intensiv mit einem maschinellen Rührwerk vermischt werden. Das fertige Gemisch mit einer Edelstahl-Glättkelle auf die vorgestrichene Klebeschicht von oben nach unten gleichmäßig Nass in Nass in einer Schichtstärke von ca. 3-5mm auftragen und anschließend glätten. Da das Material sehr klebrig ist muss das Werkzeug öfters gereinigt werden. Wird eine Wandfläche nicht ganz fertig gestellt, kann eine Trennschiene (z. B. Fliesenschiene) angesetzt werden. Diese wird je nach Wunsch in der Beschichtung belassen, oder wird vor dem Weiterarbeiten wieder entfernt. Dadurch ergeben sich saubere Anschlussstellen.

Bindemittelanteile (Empfehlung, genaue Eignung unterliegt Eigenversuchen!)

Körnung 2,0 – 4,0 mm (Marmor fein):	ca. 12-15 % auf Steinanteil
Körnung 2,0 – 3,5 mm (Colore Fein):	ca. 15-18 % auf Steinanteil
Körnung 1,0 – 2,0 mm (Steinbelag Fein):	ca. 20 % auf den Steinanteil
Körnung 0,5 – 1,0 mm und 0,7-1,2 mm:	ca. 20 % auf Bindemittelanteil und eventuell das Bindemittel mit etwas sauberem Leitungswasser auf Verarbeitungskonsistenz verdünnen

Hinweis

Die Verarbeitung mit diesen Materialien setzt einiges handwerkliches Geschick voraus und das Anlegen einer Probe- bzw. Testfläche an einem unauffälligen Ort bzw. auf einer Testplatte wird dringend empfohlen. Die Glättkelle muss regelmäßig und in kurzen Abständen gereinigt werden, um das Anhaften der Steine am Werkzeug zu vermeiden und die Oberfläche ordentlich glätten zu können. Da das Materialgemisch sehr dick ist, wird zum Auftrag der Dekorbeschichtung eine kleinere Edelstahl-Glättkelle (z. Bsp. Venezianer Kelle) empfohlen, womit man mehr Druck ausüben kann. Zum Glätten der aufgetragenen Beschichtung ist wiederum eine normale Edelstahltraufel, wegen der größeren Fläche besser geeignet.

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte, die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen haben. Es wird empfohlen, im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“. Mit Erscheinen dieses neuen Datenblattes verlieren die vorausgegangenen Informationen die Gültigkeit.