ARDEX W 820 SUPERFINISH

Spritzbare Wandspachtelmasse

Kunststoffvergütete Gipsspachtelmasse
für Maschinen- und Handverarbeitung

Dünnlagen-Gips-Trockenmörtel C6 / 20 / 2
nach DIN EN 13279

Fugenspachtel für Fugenverspachtelung
ohne Fugendeckstreifen, Typ 4 B, nach EN 13963

Zum Herstellen von Oberflächen der Ausführungsstufen 1-4
nach ÖNORM B 3415

Für dekorative Oberflächengestaltungen

Nichtbrennbarer Baustoff, Klasse A1, nach EN 13501, Teil 1

Für Schichtdicken von 0 bis 20 mm

Lange Verarbeitungs- und Nachbearbeitungszeit

Gut schleifbar

ARDEX Baustoff GmbH
A-3382 Loosdorf · Hürmer Straße 40
Tel.: +43 (0) 27 54/70 21-0
Fax: +43 (0) 27 54/24 90
office@ardex.at
www.ardex.at

ARDEX W 820 SUPERFINISH
Spritzbare Wandspachtelmasse

Anwendungsbereich:

Innen. Wand und Decke.

Spachteln, Glätten und Putzen von Wand- und Deckenflächen aus Beton, Mauerwerk, Putz, Gipsplatten, Gipskartonplatten und anderen geeigneten Untergründen.

Füllen von Löchern, Vertiefungen und Schlitzen.

Verspachteln von Fugen bei Gipskartonplatten, anderen Bauplatten und Betonfertigteildecken.

Art:

Weißes Pulver aus Gips, speziellen Additiven, Füllstoffen und Kunststoffen.

ARDEX W 820 SUPERFINISH besitzt eine hohe Füllkraft und lässt sich leicht und schnell in dünner und dicker Schicht auftragen.

ARDEX W 820 SUPERFINISH ist diffusionsoffen und ein für Anstriche, Tapeten, Dispersionsputze und andere Applikationen geeigneter Untergrund.

Vorbereitung des Untergrundes:

Der Untergrund muss griffig, trocken, fest und frei von Staub, Schmutz und anderen Trennmitteln sein. Tapeten, nicht fest haftende oder schwach gebundene Anstriche und Putze sind zu entfernen.

Auf saugfähigen, festen Oberflächen kann ARDEX W 820 SUPERFINISH direkt aufgetragen werden. Auf Betonoberflächen sowie zur Staubbindung und Verfestigung leicht abkreidender saugfähiger Untergründe ist ARDEX P 51 Haft- und Grundierdispersion, 1 : 3 mit Wasser verdünnt, einzusetzen.

Glatte und dichte Untergründe, wie z. B. Lack-, Öl -, Plastikanstriche, Fliesenbeläge, u.ä. sind mit ARDEX P 82 Kunstharz-Voranstrich oder ARDEX P 4 Schnelle Multifunktionsgrundierung, außen und innen, vorzustreichen.

Verarbeitung:

ARDEX W 820 SUPERFINISH eignet sich sowohl für die Handverarbeitung als auch für die Verarbeitung mit Mischpumpen und Spritzgeräten.

Zur Verarbeitung mit Mischpumpen ist die Wasserzugabe so einzustellen, dass ein geschmeidiger, schlanker Mörtel entsteht.

Zur Verarbeitung mit Spritzgeräten wird das ARDEX W 820 SUPERFINISH-Pulver in einem schmalen Anrührgefäß (40 l -Hobok) mit einem Spiralrührer, z.B. Colomix WK 140, zu einem geschmeidigen, klumpenfreien Mörtel angemischt. Hierzu werden zunächst ca. 11,0-12,5 l Wasser in das Anrührgefäß gegeben und dann 25 kg ARDEX W 820 SUPERFINISH-Pulver angerührt.

Zur Handverarbeitung wird der Mörtel, wie zuvor beschrieben, angemischt. Nach einer Reifezeit von 1 bis 3 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist der Mörtel verarbeitungsfähig. Die Konsistenz kann je nach Erfordernis durch Verringerung oder Erhöhung der Wassermenge für die jeweilige Anwendung eingestellt werden.

Kurz nach dem Aufspritzen oder Auftragen ist der ARDEX W 820 SUPERFINISH-Mörtel mit Handglätter oder Stielglätter zu verteilen und grob vorzuglätten. Nach 2-4 Std., je nach Saugfähigkeit des Untergrundes, Schichtdicke und Baustellenbedingungen kann der Spachtelauftrag abgezogen und geglättet werden. Wenn zur Erzielung einer ausreichenden Oberflächengüte ein weiterer Glättvorgang notwendig ist, kann die Fläche vorher mit etwas Wasser genässt und gefilzt werden.

Bei vollflächigem Spachteln von Untergründen wird ARDEX W 820 SUPERFINISH als Dünnlagenputz einlagig in der erforderlichen Schichtdicke von mindestens 2 mm aufgetragen. Bei Teilflächenspachtelungen beträgt die Mindestschichtdicke auf nichtsaugenden bzw. vorgestrichenen Untergründen 1 mm. Bei mehrlagigem Auftrag ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht ausreichend erhärtet ist. Eine Zwischengrundierung ist i.d.R. nicht notwendig.

In Zweifelsfällen Probeflächen anlegen.

Bei der Verarbeitung mit Mischpumpen / Spritzgeräten darf die Arbeitsunterbrechung max. 15-30 Min. (je nach Temperatur) betragen. Bei längeren Arbeitsunterbrechungen ist die Maschine zu reinigen.

ARDEX W 820 SUPERFINISH bei Temperaturen von über +5 °C verarbeiten.

Nachbehandlung:

ARDEX W 820 SUPERFINISH eignet sich zur Aufnahme handelsüblicher Dispersionsanstriche, Dispersionsputze, Tapeten, Dekorspachtelungen, Lasurtechniken usw. Die Herstellerangaben zur Beschaffenheit und Vorbehandlung gipsgebundener Untergründe sind dabei zu beachten.

Zu beachten ist:

Auf das Einlegen von Bewehrungsstreifen kann bei Gipskartonplatten verzichtet werden, wenn die Kanten dieser Platten entsprechend ausgebildet sind.

ARDEX W 820 SUPERFINISH nicht mit anderen Materialien vermischen. Ansteifendes Material nicht mehr verarbeiten. Spritzgeräte, Anrührgefäße und Werkzeug gründlich reinigen, da zurückbleibende Reste die Verarbeitungszeit der folgenden Mischungen stark verkürzen können.

Empfohlene Spritzgeräte und Hersteller:

PFT RITMO Powercoat
Knauf PFT GmbH & Co. KG
Postfach 60
97343 Iphofen

GRACO N.V.
Industrieterrein Oude Bunders
Slakweidestraat 31
B-3630 Maasmechelen

J. Wagner GmbH
Otto-Lilien-Straße 18
88677 Markdorf

Putzmeister
Mörtelmaschinen GmbH
Max-Eyth-Straße 10
72631 Aichtal

Technische Daten nach ARDEX-Qualitätsnorm:

Anmischverhältnis:	ca. 11,0-12,5 l Wasser : 25 kg Pulver entsprechend ca. 1 RT Wasser : 2 RT Pulver
Schüttgewicht:	ca. 1,1 kg/l
Frischgewicht des Mörtels:	ca. 1,5 kg/l
Materialbedarf:	ca. 1,0 kg Pulver je m^2/mm
Verarbeitungszeit (+20 °C):	ca. 3 Std.
Anstrich- und Klebearbeiten:	nach Trocknung
Druckfestigkeit:	ca. 4 N/mm^2
Biegezugfestigkeit:	ca. 2 N/mm^2
pH-Wert:	ca. 7
Abpackung:	Säcke mit 25 kg netto
Lagerung:	in trockenen Räumen ca. 12 Monate im original verschlossenen Gebinde lagerfähig

CE

ARDEX Baustoff GmbH
Hürmer Straße 40, A-3382 Loosdorf
09

4B-EN 13963
Fugenspachtel für Fugenverspachtelungen ohne Fugendeckstreifen. Bruchlast: >400 N

EN 13279-1
Dünnlagenputz Gips-Trockenmörtel C6/20/2
Luftschalldämmung: NPD
Wärmedurchlasswiderstand: NPD

Brandverhalten: A1 nach EN 13501, Teil 1

Wir übernehmen die Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Erzeugnisse. Unsere Verarbeitungsempfehlungen beruhen auf Versuchen und praktischen Erfahrungen; sie können jedoch nur allgemeine Hinweise ohne Eigenschaftszusicherung sein, da wir keinen Einfluss auf die Baustellen-Bedingungen und die Ausführung der Arbeiten haben. Länderspezifische Regelungen, die auf regionalen Standards, Bauvorschriften, Verarbeitungs- oder Industrierichtlinien beruhen, können zu spezifischen Verarbeitungsempfehlungen führen.

07/2009/GR//3000