



ZEROTHERM 600 Klebe- und Armierungsmörtel Farben für Profis

Stand: 31.07.2023

Marktbezeichnung	ZEROTHERM 600 Klebe- und Armierungsmörtel
Art des Werkstoffes	Mineralischer Mörtel P II nach DIN 18550, CS II nach EN 998-1 in Pulverform, faserarmiert mit Leichtzuschlägen
Anwendung	Als Klebe- und Armierungsmörtel für das ZEROTHERM PolystyrolSystem K
Überwachung/ Konformität	U CE
Farbton	Naturweiß
Bindemittelbasis	Mineralisch-kunstharzvergütet
Eigenschaften	Wasserdampfdurchlässig, wasserabweisend, faserarmiert. Leichte Verarbeitung, hohes Standvermögen. Hohe Deckkraft, große Elastizität. Erhöht als Armierung die Druckfestigkeit des gesamten Systems. Sehr leicht maschinengängig
Trockenzeit	Nach dem Anpasten mit Wasser 2 - 4 Stunden verarbeitbar. Ausgehärtet nach 48 - 72 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Verdünnung	Sauberes Wasser
Verarbeitungsart	Ca. 9,5 Liter Wasser auf 25 kg Mörtel klumpenfrei anteigen und auf die gewünschte Konsistenz einstellen. Mit Kelle, Zahnkelle oder mit anderen Geräten (auch mit Putzspritgeräten) in gewünschter Schichtstärke auftragen.
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft- und Objekttemperatur
Materialverbrauch	Kleben: ZEROTHERM MineralSystem K/ZEROTHERM PolystyrolSystem K: ca. 4,5 kg Armieren: ZEROTHERM PolystyrolSystem K: ca. 4,5 kg ZEROTHERM MineralSystem K: ca. 5,5 kg
Lagerung	Trocken, kühl und vor Witterung geschützt. Angebrochene Gebinde gut verschließen und innerhalb kürzester Zeit aufbrauchen. Bei nicht angebrochenen Gebinden sollte die Lagerzeit bei sachgerechter Lagerung 12 Monate nicht überschreiten.
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
Verpackung	25 kg Sack
Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
Untergrundvorbereitung	Geeignete Untergründe/Kleben: Alle mineralischen Untergründe, sauber und tragfähig.

Verarbeitungshinweise Klebe- und Armierungsmörtel in ZEROTHERM Wärmedämm-Verbundsystemen

Kleben ZEROTHERM Polystyrolplatte K

Der Untergrund muss eben, trocken, fett- und staubfrei sein und eine Abreißfestigkeit von mind. 0,08 N/mm² aufweisen. Die dauerhafte Verträglichkeit eventuell vorhandener Beschichtungen mit dem Klebemörtel ist zu prüfen. Bei Untergründen, die diese Anforderungen nicht aufweisen, ist eine zusätzliche Verdübelung der Dämmplatten vorzunehmen.

Auftrag auf den Dämmplatten:

- Vollflächige Beschichtung mit einer Zahnkelle.
- Auftrag einer umlaufenden Wulst am Plattenrand und Klebepunkte in der Mitte (Verklebung von mind. 40 % der Fläche).

Auftrag auf dem Untergrund:

- Vollflächig, der Klebemörtel ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmplatten mit einer Zahnkelle aufzukmmen.
- Wulstfrmig, mind. 60 % der Fläche muss durch Mrtelstreifen bedeckt sein, Abstand max. 10 cm.
- Die Dämmplatten sind immer unverzüglich, spätestens nach 10 Minuten, in das frische Klebemrtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen.

Kleben ZEROTHERM Putztrgerplatten

Der Untergrund muss eben, trocken, fett- und staubfrei sein. Die dauerhafte Verträglichkeit eventuell vorhandener Beschichtungen mit dem Klebemörtel ist zu prüfen.

Auftrag auf den Dämmplatten, beschichtete Oberfläche:

- Vollflächige Beschichtung, z. B. mit einem Zahnspachtel.
- Auftrag einer umlaufenden Wulst am Plattenrand und Klebepunkte in der Mitte (Verklebung von mind. 40 % der Fläche).

Auftrag auf dem Untergrund, beschichtete Oberfläche:

- Vollflächig, der Klebemörtel ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmplatten mit einer Zahntraufel aufzukmmen.
- Wulstfrmig, mind. 50 % der Fläche muss durch Mrtelstreifen bedeckt sein, Breite ca. 5 cm, Dicke mind. 1 cm, Abstand max. 10 cm.
- Die Dämmplatten sind immer unverzüglich, spätestens nach 10 Minuten, in das frische Klebemrtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen.

Kleben ZEROTHERM Brandriegel

Der Untergrund muss eben, trocken, fett- und staubfrei sein. Die dauerhafte Verträglichkeit eventuell vorhandener Beschichtungen mit dem Klebemörtel ist zu prüfen.

Auftrag auf den Dämmplatten, beschichtete Oberfläche:

- Vollflächige Beschichtung, z. B. mit einem Zahnspachtel

ZEROTHERM 600 Klebe- und Armierungsmörtel Farben für Profis

Stand: 31.07.2023

Auftrag auf dem Untergrund, beschichtete Oberfläche:

- Vollflächig, der Klebemörtel ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmplatten mit einer Zahntraufel aufzukämmen.
- Die Dämmplatten sind immer unverzüglich, spätestens nach 10 Minuten, in das frische Klebemörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen.

Armieren aller Dämmplatten

Nach der Trocknung des Klebemörtels sind die Dämmplatten außen mit ZEROTHERM 600 Klebe- und Armierungsmörtel in einer Dicke von 3,0 - 5,0 mm zu beschichten. Bei maschinellm Putzauftrag oder bei Verwendung beidseitig beschichteter Mineralwolle-Platten (ZEROTHERM Putzträgerplatte K2 034, ZEROTHERM Putzträgerplatte Light, ZEROTHERM Brandriegel) darf der Unterputz in einem Arbeitsgang aufgetragen und danach eben abgezogen werden. Das ZEROTHERM WDVS Gewebe ist bei einer Dicke der Armierungsschicht < 4 mm mittig und > 4 mm in die obere Hälfte einzuarbeiten. Die Stöße des Gewebes sind ca. 10 cm zu überlappen. Der frisch aufgebrauchte Spachtel ist vor zu schneller Austrocknung, Wind, Schlagregen und starker Sonneneinstrahlung zu schützen.

Renovierung von Altputz- oder Anstrichflächen

Alte Untergründe, sandende oder saugende Putze im Außenbereich ggf. mit ZERO Tiefengrund Ti 77 grundieren. Großflächige Anwendungen sind mit oder ohne Gewebereinbettung möglich (s. „Armieren aller Dämmplatten“). Der frisch aufgebrauchte Spachtel ist vor zu schneller Austrocknung, Wind, Schlagregen und starker Sonneneinstrahlung zu schützen. Nicht mit anderen Produkten mischen. Vor dem nachfolgenden Anstrichaufbau müssen die mit ZEROTHERM Klebe- und Armierungsmörtel 600 ausgebesserten Neuputzstellen gut abgebunden und ausgetrocknet sein, fluatiert und nachgewaschen werden.

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!