

CEKOL TERMO W2

Weißer Klebemörtel zum Einbetten des Armierungsgewebes

- faserverstärkt
- wasser- und frostbeständig
- wasserundurchlässig
- zur manuellen bzw. maschinellen Verarbeitung



EINSATZBEREICH

CEKOL TERMO W2 wird zum Einbetten des Glasfaserarmierungsgewebes auf den Wärmedämmplatten aus Mineralwolle bzw. Styropor sowohl im Innen- als auch im Außenbereich verwendet.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Vor dem Einbetten des Armierungsgewebes ist der Zustand der Oberfläche von den Mineralwolle-/Styroporplatten zu überprüfen. Eventuelle Unebenheiten ausgleichen. Vertiefungen, die durch den Einsatz von Dübeln entstanden sind, verspachteln.

EIGENSCHAFTEN

CEKOL TERMO W2 zeichnet sich durch hohes Haftvermögen aus und dank der Verstärkung mit Fasern ist es beständig gegen Kratzer und Risse. Der Klebemörtel CEKOL TERMO W2 ist ein hochflexibler, wasserundurchlässiger, frost- und wasserbeständiger Klebemörtel, der sowohl im Innen- als auch im Außenbereich eingesetzt werden kann.

VERARBEITUNG

Den Inhalt der Verpackung in kaltes Wasser einschütten und gründlich einrühren, am besten mit Hilfe eines mechanischen Rührgerätes. 5 bis 5,5 Liter Wasser für 25 kg Trockenpulver verwenden. Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 3 Stunden. Die erste dünne Klebemörtelschicht auf die Mineralwolle auftragen und ansteifen lassen. Danach den Klebemörtel auf die Dämmplatte in einer gleichmäßigen Schicht mit der Stärke von 3-4 mm auftragen und anschließend die Bahnen des Armierungsgewebes anlegen und in den Mörtel eindrücken. Das Armierungsgewebe muss vollständig eingebettet sein, so dass seine Farbe an der Oberfläche nicht zu sehen ist. In den Ecken sind entsprechende Eckwinkel und zusätzliche Bahnen des Armierungsgewebes einzusetzen.

LAGERBEDINGUNGEN

Bitte in Originalverpackungen, in trockenen Räumen aufbewahren.

HINWEISE

Zum System TERMO W gehören:
CEKOL DL-80
CEKOL TERMO W1
CEKOL TERMO W2
CEKOL GB-87
CEKOL C-35

TECHNICAL DATA

Erfüllt die Produkteigenschaften nach:	EN 13500 ETICS-MW-EN 13500-1,2-F-I10-PE200
Mischungsverhältnis:	0,2 l Wasser pro 1 kg Trockenpulver
Verarbeitungszeit:	ca. 3 Stunden
Verbrauch:	beim Einbetten des Armierungsgewebes ca. 4 kg/m ²
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis 25°C
Deklariertes Wärmedurchlasswiderstand für Mineralwolle mit der Stärke von 50 mm: $\lambda=0,041$ W/m•K	1,2 m ² • K/W
Schlagfestigkeit:	I 10
Eindringwiderstand:	PE 200
Brandverhalten:	Euroklasse F
Das Produkt besitzt:	Hygiene-Attest
Deklaration	SYSTEM TERMO W
Verpackung 25 kg:	EAN: 5906474660403
