

# CT 190

## MW FLEX

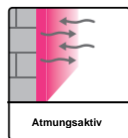
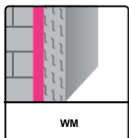
### Klebe- und Armierungsmörtel für Mineralwolle

Zum Verkleben von Mineralwollplatten und zur Herstellung der Armierung in Ceretherm Wärmedämm-Verbundsystemen (WDVS)



#### EIGENSCHAFTEN

- ▶ hoch dampfdurchlässig
- ▶ wetterbeständig
- ▶ flexibel
- ▶ geringe Wasseraufnahme
- ▶ verstärkt mit einer einzigartigen Kombination von Fasern
- ▶ widerstandsfähig gegen Haarrisse und Risse



#### EINSATZBEREICHE

CT 190 eignet sich zur Verklebung von Dämmstoffplatten aus Mineralwolle (MW) und als Armierungsschicht auf wärmegeprägten Außenwänden von Gebäuden (Auftrag im Nassverfahren). Dank sorgfältig kombinierter Spezialfasern (Fibre Force Technology) erhöht CT 190 den Schutz des Wärmedämmsystems vor Beschädigung und vor der Bildung von Rissen und Haarrissen. Wir empfehlen die Verwendung von CT 190 in den Wärmedämm-Verbundsystemen von Ceresit Ceretherm für Gebäudeaußenwände sowie für Geschossdecken.

#### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Vor dem Auftrag auf vorhandene Putze und Anstriche die Haftfähigkeit von CT 190 prüfen. Oberflächenverunreinigungen und andere haftungsmindernde Substanzen, dampfdichte Anstriche sowie lose haftende Schichten müssen restlos entfernt werden. Bei Pilz-, Moos- oder Algenbefall ist die Fassadenoberfläche mit geeigneten Mitteln zu reinigen und anschließend mit klarem Wasser zu neutralisieren (nachwaschen). Löcher, Ausbrüche und Unebenheiten sind mit geeignetem Reparaturspachtel zu füllen. Alte, nicht verputzte Wände, Putz- und Anstrichschichten von Staub befreien, mit dem Hochdruckreiniger abstrahlen und vollständig trocknen lassen. Stark saugende Untergründe vorher mit CT 17 Tiefengrund vorbehandeln und mindestens 2 Stunden lang trocknen lassen.



Die Haftfähigkeit von CT 190 kann mittels Abreißprobe überprüft werden. Dabei ist auf dem vorbereiteten Untergrund das Textilglasgitter CT 325 mit mindestens 30 cm x 30 cm mit CT190 (mindestens 5 mm Dicke) aufzubringen und vor rascher Austrocknung zu schützen. Wenn sich beim Abreißen nach mindestens fünf Tagen nur die Bewehrung aus dem Kleber löst, gilt die Abreißprobe als bestanden.

#### VERWENDUNG

CT 190 im vorgegebenen Mischungsverhältnis in kaltes, klares Wasser einstreuen und mit langsam laufendem Rührwerk (max. 600 U/min) klumpen- und knotenfrei anrühren, bis eine homogene Masse entsteht. Nach 5 min Reifezeit nochmals kurz durchmischen.

##### 1. Befestigung von Mineralwollplatten

Den fertigen Mörtel in der Randwulst-Punkt-Methode verarbeiten. Erst eine dünne Schicht CT 190 als "Kontaktschicht" auf den Untergrund auftragen. Dann mit der Kelle entlang der Plattenränder eine ca. 5 cm breite Wulst auftragen. Zusätzlich etwa 3 etwa 15 cm große Klebepunkte auftragen. Die erforderliche Kontaktfläche zum Untergrund sollte  $\geq 40\%$  betragen. Sofort nach dem Kleberauftrag die Platte andrücken und mit ein paar leichten Stößen des Reibebretts pressstoßen. Die Platten sollten satt aneinander gestoßen fugenlos verlegt werden.

Kreuzfugen sind nicht zulässig. Bei Verwendung von Mineralwolle-Lamellen-Platten ist der fertige Mörtel vollflächig auf die Platte aufzutragen, bei beidseitig beschichteten Mineralwolle-Lamellen-Platten kann der Kleberauftrag auch vollflächig auf den Untergrund erfolgen. Die erforderliche Kontaktfläche zum Untergrund sollte dann  $\geq 80\%$  betragen.

## 2. Herstellung der mit Armierungsschicht

Vor der Armierungsschicht ist eine "Kontaktschicht" CT 190 (ca. 1mm) auf der Mineralwolleplatte aufzuspachteln um die Haftung zwischen CT 190 und der Mineralwolle zur erhöhen. Anschließend CT 190 mit einer Zahnkelle (Zahnung 10x10 – 12x12 mm) auf der Plattenoberfläche aufziehen. Anschließend das Textilglasgitter in den frischen Mörtel einlegen (Gewebestöße 10 cm überlappend). Danach eine zweite Schicht von 1 mm Dicke aufziehen und glätten, bis das Gewebe nicht mehr sichtbar ist. Nach vollständiger Aushärtung von CT 190 (nach ca. 2 Tagen) kann mit der Verdübelung der Platten begonnen werden. Frische Mörtelflecken sollten mit Wasser entfernt werden, während abgebandenes Material nur mechanisch entfernt werden kann.

## WICHTIGE HINWEISE

Bei trockener Witterung sowie bei Umgebungs- und Untergrundtemperaturen von +5 °C bis +25 °C verarbeiten. Den Putz nicht auf Flächen mit direkter Sonneneinstrahlung aufziehen; fertiggestellten Putz vor zu schnellem Austrocknen schützen. Bis zum vollständigen Abtrocknen den Putz vor Regen schützen. Es wird empfohlen, Schutzplanen an den Gerüsten zu verwenden. Die Geräte und frische Verschmutzungen sind vor dem Abtrocknen mit Wasser abzuwaschen, und ausgehärtete Putzreste mechanisch zu beseitigen. CT 190 enthält Zement, nach dem Anmischen mit Wasser reagiert er alkalisch. Haut und Augen sind zu schützen. Bei Kontakt mit den Augen diese gründlich mit Wasser ausspülen und einen Arzt zu Rate ziehen. Sicherheitsratschläge und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

## WEITERE INFORMATIONEN

Es wird empfohlen, Mineralwolleplatten zu verwenden, die den Anforderungen von Außendämmungssystemen (ETICS) gemäß EN 13162 entsprechen. Weitere Details zur Wärmedämmung sind in den Anweisungen ITB Nr. 418/2007 und 447/2009 beschrieben.

## VERPACKUNG

Gebinde mit 25kg.

## LAGERFÄHIGKEIT

Bis zu 12 Monate ab Herstellungsdatum, wenn auf Paletten in trockenen, kühlen Bedingungen und in originalen, unbeschädigten Verpackungen gelagert.

## TECHNISCHE DATEN

Basis: Zementmischung mit mineralischen Füllstoffen und Zusätzen

Schüttgewicht: ca. 1,3 kg/dm<sup>3</sup>

Mischungsverhältnis: ca. 6,5 – 7,0l Wasser auf 25kg

Verarbeitungstemperatur: von +5°C bis +25°C

Verarbeitungszeit: durchschnittlich 1.5 Stunden

Materialverbrauch:

kg/m<sup>2</sup> Kleben von Mineralwolleplatten: ca. 5,0

Spachtelschicht: ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup>

Armieren: ca. 4,0 kg/m<sup>2</sup>

Deckputz: ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup>

Druckfestigkeit:  $\geq 20$  N/mm<sup>2</sup> (CS IV) nach EN 1015-11:2001+A1:2007

Haftzugfestigkeit nach ETAG 004:

auf Beton > 0,25 MPa

auf Mineralwolle > 0,08 MPa

Wasseraufnahme nach 24 h: < 0,5 kg/m<sup>2</sup> nach ETAG 004

Haftzugfestigkeit zwischen Lagen nach Alterung:  $\geq 0,08$  MPa nach ETAG 004

Brennbarkeitsklasse nach ETA G004 (entsprechend) EN 13501-1:

A1 in:

Ceresit Ceretherm Wool Garage

A2-s1, d0 in:

Ceresit Ceretherm Wool Classic, Ceresit Ceretherm Wool Premium

Der Schallabsorptionskoeffizient im System Ceresit Ceretherm Wool Garage:  $\alpha_w = 0,85$  (L) Klasse B Absorption

Bewertung der natürlichen Strahlung: entspricht den Anforderungen der ITB-Anweisung Nr. 234/2003, Punkt 6.2.1, gemäß der Verordnung des Ministerrats vom 2. Januar 2007, § 3, Absatz 1.

Dieses Produkt verfügt über folgende Referenzdokumente: BBA-Zertifikat Nr. 14/5142 Zertifikat des Irish Agreement Board Nr. 09/034

Europäische Technische Zulassung ETA im System:

Ceresit Ceretherm System	Wool Classic	Wool Premium
ETA	09/0026	09/0037
Certificate	1488-CPR-0440/Z	1488-CPR-0375/Z
DoP	00424	00430

- National Technical Assessment in systems:

Ceresit Ceretherm System	Wool Garage
TA	15-7956/2016+ Annexes
Certificate	ITB-0320/Z
NDoC	00448



Henkel Central Eastern Europe Gesellschaft mbH  
Erdbergstr. 29 · 1030 Wien  
Tel.: +43 71104-0 · Fax: +43 71104-2659  
Internet: www.ceresit.at

Quality for Professionals

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen.

Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Mit dem Erscheinen dieses Technischen Merkblatts verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Neben den Angaben in diesem Merkblatt sind auch die entsprechenden Regelwerke und Vorschriften verschiedener Organisationen und Fachverbände sowie die jeweiligen ÖNORMEN für die herzustellende Leistung zu beachten. Alle Angaben beziehen sich, sofern nicht anders vermerkt, auf eine Umgebungs- und Materialtemperatur von +25 °C und 50 % relative Luftfeuchte. Bei anderen Klimabedingungen Verkürzung bzw. Verzögerung der Erhärtung und die daraus resultierenden Konsequenzen beachten.



**Henkel Central Eastern Europe Gesellschaft mbH**  
Erdbergstr. 29 · 1030 Wien  
Tel.: +43 71104-0 · Fax: +43 71104-2659  
Internet: [www.ceresit.at](http://www.ceresit.at)

**Quality for Professionals**