



# ARDEX A 929

## Mineralischer Feinspachtel

- Mineralischer Feinspachtel zur Aufnahme für alle Arten von Anstrichsystemen
- Einsatz auf alten, tragfähigen Dispersionsfarben ohne Voranstrich
- Zur Anwendung z.B. in Wohn- und Feuchträumen, Lager- und Produktionsstätten, Tief- und Parkgaragen im geschlossenen Innenbereich
- Für ein gesundes Raumklima: diffusionsoffen, beugt Schimmelbildung vor und ist besonders geeignet für die Aufnahme von atmungsaktiven Silikatfarben
- Verarbeitbar als Hand-, Roll- und Spritzspachtel
- Auch zur Aufnahme von Fliesen, Platten und Großformaten geeignet
- Nicht brennbar - Klasse A1 gemäß EN 13501-1



### Anwendungsbereich

Innen. Wand, Decke.

- Spachteln und Glätten von Wand- und Deckenflächen
- Zum Herstellen von Oberflächen der Ausführungsstufen Q1 bis Q4 auf Gips- und Gipsfaserplatten (\*Gemäß Merkblatt Nr. 2 der Industriegruppe Gipsplatten im Bundesverband der Gips- und Gipsbauplattenindustrie e.V.)
- Schließen von Fugen bei Betonfertigteildecken sowie Kabelschlitzen
- Effizientes Spachteln und Glätten im Hand-, Roll- oder Spritzverfahren

### Art

Weißes Pulver aus Spezialzementen, speziellen Additiven, Füll- und Kunststoffen.

ARDEX A 929 besitzt eine hohe Füllkraft und lässt sich leicht und schnell im Nullauszug oder in dünnen Schichten bis 5 mm auftragen.

ARDEX A 929 ist diffusionsoffen und ist zur Aufnahme von Farben, speziell Silikatfarben, verschiedenen Gestaltungstechniken und diverse Wandbelägen geeignet. ARDEX A 929 entspricht der Brandklasse A1 und ist somit auch für die Verwendung in Fluchtwegen in öffentlichen Gebäuden geeignet.

### Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund muss trocken, tragfähig und trennmittelfrei sein. Je nach Untergrund kann ein Voranstrich erforderlich sein, siehe die nachfolgende Tabelle.

ARDEX GmbH  
Postfach 6120  
58430 Witten  
DEUTSCHLAND  
Tel: +49 (0) 23 02/664-0  
Fax: +49 (0) 23 02/664-240  
technik@ardex.de  
www.ardex.de

Hersteller mit zertifiziertem  
QM/UM-System nach  
DIN EN ISO 9001/14001

# ARDEX A 929

## Mineralischer Feinspachtel

Untergrund	ohne Voranstrich	mit Voranstrich *)
Porenbeton		ARDEX P 51 (READY) ARDEX P 52 (READY)
Beton	<input checked="" type="checkbox"/>	
Beton vergütet		ARDEX P 51 ARDEX P 52
Ziegelmauerwerk	<input checked="" type="checkbox"/>	
Gipsdiele		ARDEX P 51 (READY) ARDEX P 52 (READY)
Kalksandstein	<input checked="" type="checkbox"/>	
Gipsspachtelmasse		ARDEX P 51 (READY) ARDEX P 52 (READY)
Gipsfaserplatten		ARDEX P 51 (READY) ARDEX P 52 (READY)
Gipskartonplatten	<input checked="" type="checkbox"/>	
Zementfaserplatten	<input checked="" type="checkbox"/>	
Silikatplatten (mit A929 vorkratzen)	<input checked="" type="checkbox"/>	
Silikatplatten		ARDEX P 51 (READY)
Fliesen- und Plattenbeläge		ARDEX P 4 READY ARDEX P 82
Naturstein		ARDEX P 4 READY ARDEX P 82
Acryllackanstriche und Alkydharzanstriche		ARDEX P 4 READY ARDEX P 82
wasserfeste, scheuer- und waschbeständige matte Dispersionsfarben	<input checked="" type="checkbox"/>	
Latexfarben		ARDEX P 4 READY ARDEX P 82
mineralische Reibputze	<input checked="" type="checkbox"/>	
MG 2 Kalkzementmörtel	<input checked="" type="checkbox"/>	
MG 3 Zementmörtel	<input checked="" type="checkbox"/>	
MG 4 Gipsmörtel		ARDEX P 51 (READY) ARDEX P 52 (READY)
Kunstharzputze	<input checked="" type="checkbox"/>	

\*) Die Angaben in den entsprechenden technischen Datenblättern der ARDEX Grundierungen sind zu beachten.

### Verarbeitung

ARDEX A 929 eignet sich für alle gängigen Verarbeitungsmethoden. Die Verarbeitung ist mit Misch- und Förderpumpen sowie mit geeigneten Airlessgeräten möglich. Für die manuelle Verarbeitung bieten sich die Anwendungen als Hand- oder Rollspachtel an.

### Handverarbeitung

Zur Handverarbeitung werden 15 kg Pulver je nach gewünschter Konsistenz mit 4,2 bis 5,3 l Wasser mit einem geeigneten Rührer klumpenfrei angemischt.

### Rollanwendung

Für die Rollanwendung wird die Spachtelmasse wie zuvor beschrieben je nach gewünschter Konsistenz mit einer Wasserzugabe von 5,0 bis 5,3 l angerührt und dann mit einer Putzwalze mit Nylonfaser gleichmäßig aufgetragen.

Bei der manuellen Verarbeitung wird beim Anrühren eine Reifezeit von 1 Minute empfohlen.

### Maschinenverarbeitung

Im Vorfeld ist bei der Verarbeitung mit Airlessgeräten zwingend darauf zu achten, dass die Maschine sauber ist und die Schläuche gründlich durchgespült werden, bis klares Wasser austritt. Es wird empfohlen, nur frisch angerührtes Material zu verwenden. Die Wasserzugabe ist so einzustellen, dass eine geschmeidige, schlanke Spachtelmasse entsteht. Zur Verarbeitung mit Förderpumpen und Airlessgeräten wird das ARDEX A 929-Pulver in einem schmalen Anrührgefäß (40 l-Hobok) mit einem Rührer, z.B. Colomix DLX oder gleichwertige Rührtypen, zu einem geschmeidigen, klumpenfreien Mörtel angemischt. Hierzu werden zunächst je nach gewünschter Konsistenz ca. 5,3 bis 5,6 l Wasser in das Anrührgefäß vorgelegt, dann 15 kg ARDEX A 929 Pulver hinzugegeben und dann angerührt. Es werden Düsen der Größen 541 bis 543 empfohlen.

### Reinigung

Bei der Verarbeitung mit Mischpumpen/Spritzgeräten darf die Arbeitsunterbrechung max. 15 – 30 Minuten (je nach Temperatur) betragen. Vor der Arbeitsunterbrechung sollten Maschine und Schläuche einmal mit Wasser kurz durchgespült werden.

Nach spätestens 2 Stunden sind Maschine und Schläuche komplett zu reinigen.

Je nach Saugfähigkeit des Untergrundes, Schichtdicke und Baustellenbedingungen kann der Spachtelauftrag sofort oder nach einer gewissen Standzeit abgezogen und geglättet werden.

ARDEX A 929 ist bei Temperaturen von über +5°C zu verarbeiten. Niedrige Temperaturen verlängern die Verarbeitungszeit, hohe Temperaturen verkürzen diese.

### Einfärben der Spachtelmasse

ARDEX A 929 kann eingefärbt werden. Der maximale Farbzusatz kann bis zu 3 Gew.-Prozent des A 929 Pulvers betragen.

### Nachbehandlung

ARDEX A 929 kann mit Wasser gefilzt und nachgeglättet werden. Nach Trocknung können die Flächen mit Schleifpapier oder Schleifgitter der Körnung 120 bis 240 geschliffen werden.

Nach Einbau und Trocknung zeigt sich das beste Schleifergebnis je nach Schichtdicke und Baustellenbedingung nach 24 bis 48 Stunden.

### Praxistipp

Das Einlegen eines Spachtelvlieses oder Armierungsgewebes wie z.B. ARDEX BU-R ist in allen genannten Verarbeitungsvarianten möglich. Um eine gleichmäßige Schichtdicke zu erzielen, wird die aufgetragene Spachtelmasse mit einer R1 Zahnleiste abgekämmt und anschließend ein geeignetes Spachtelvlies im frischen Zustand nach Angaben des Herstellers eingelegt. Zum Einlegen des ARDEX BU-R Armierungsgewebes wird eine Blockleiste 3 x 3 x 3 zum Auftragen der Spachtelmasse verwendet und das Gewebe anschließend eingelegt.

# ARDEX A 929

## Mineralischer Feinspachtel

Zum Schleifen der Oberfläche von ARDEX A 929 empfehlen sich Schleifmittel mit der Körnung 120-240 der Firmen MIRKA und Festool.

### Hinweis

Auf Grund der Alkalität von ARDEX A 929 empfehlen wir nicht die Verklebung von Metalltapeten. Die Angaben der Wandbelagshersteller sind immer zu berücksichtigen.

### Technische Daten nach ARDEX-Qualitätsnorm

Anmischverhältnis ca.	<b>Komponente A</b> 4,2 - 5,3 l Wasser 5,0 - 5,3 l Wasser 5,3 - 5,6 l Wasser	<b>Komponente B</b> 15 kg Pulver 15 kg Pulver 15 kg Pulver	<b>Konsistenz</b> spachtelfähig Rollanwendung Maschinenverarbeitung - je nach Leistungsanforderung der Maschine
Materialbedarf	1,1 kg Pulver je m <sup>2</sup> und mm		
Ausführungsstufe	<b>Verbrauch</b> 0,2 kg/m <sup>2</sup> 0,1 kg/m <sup>2</sup> 0,2 kg/m <sup>2</sup> 1,0 - 1,1 kg/m <sup>2</sup>	<b>Ausführungsstufe</b> 1 2 aufbauend auf 1 3 aufbauend auf 2 4, vollflächige Verspachtelung pro mm	
Schüttgewicht ca.	1,34 kg/l		
Frischgewicht ca.	1,70 kg/l		
Produktklassifizierung	Normalputzmörtel für Innenanwendungen auf Wänden, Decken, Pfeilern und Trennwänden		

### Application properties

Verarbeitungszeit ca.	120 Minute(n)
Anstrich- und Klebearbeiten	nach Trocknung

### Mechanische Eigenschaften

Biegezugfestigkeit ca.	<b>Biegezugfestigkeit ca.</b> 3 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit ca.	<b>Druckfestigkeit von ca.</b> 10 N/mm <sup>2</sup>

### Produktdetails

pH-Wert ca.	12
Kennzeichnung nach GHS/CLP	keine
Kennzeichnung nach ADR	keine
EMICODE	EC 1 PLUS = sehr emissionsarm PLUS
GISCODE	ZP1 = zementhaltiges Produkt, chromatarm
Abpackung	Säcke mit 15 kg netto
Lagerung	In trockenen Räumen ca. 12 Monate im originalverschlossenen Gebinde lagerfähig.

### Anwendungsberatung

Technische Hotline:  
Tel.: +49 2302 664-362  
Fax: +49 2302 664-373  
Mail: [technik@ardex.de](mailto:technik@ardex.de)

# ARDEX A 929

## Mineralischer Feinspachtel

