



Maschinenfeinspachtel

Marktbezeichnung	Maschinenfeinspachtel
Art des Werkstoffes	Lufttrocknender, maschinell verarbeitbarer Kunstharz-Dispersionsspachtel, gem. DIN EN 16566
Anwendungsbereich	Nur innen. Auf Porenbetonoberflächen, Ziegelmauerwerk, Gips, Gipskarton, Gipsfaserplatten sowie auf Betonuntergründen einsetzbar.
Farbton	Naturweiß
Glanzgrad	Matt
Bindemittelbasis	Kunstharz-Dispersion
Pigmentbasis	Titandioxid und Marmormehl
Spez. Gewicht	Ca. 1,8 g/cm ³
Nassauftragsstärke	Max. 0 - 7 mm pro Arbeitsgang
Eigenschaften	Leicht verarbeitbar, festhaftend, dünnschichtig verarbeitbar und vielfältig strukturierbar, füllkräftig und wasserdampfdurchlässig
Trockenzeit	Abhängig von Baufeuchte und Umgebungsluft ca. 24 - 48 Stunden
Verdünnung	Normalerweise wird das Material nicht verdünnt. Falls notwendig, sauberes Wasser
Verarbeitungsart	ZERO Maschinenfeinspachtel mit einem leistungsstarken Airless-Gerät sowie einer Schneckenpumpe vollflächig in ein oder zwei Lagen aufspritzen und planeben abglätten. Bei Deckenflächen vom Boden aus mit Stielspachtel arbeiten. Als dekorative Endbeschichtung für Deckenflächen erfolgt Strukturauftrag mit gleichem Material und gleichem Gerät.
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund
Materialverbrauch	Je nach Untergrund, z.B. für einlagige Spachtelungen von Betonfertigteilen, ca. 1,4 kg/m ² . Für zweilagige Spachtelungen von Betonfertigteilen, ca. 2 kg/m ² . Für Porenbeton für zweimalige Spachtelungen, ca. 2,8 kg/m ² . Für Strukturauftrag, ca. 600 g/m ² . Den exakten Materialbedarf bei Großobjekten durch Probebeschichtung ermitteln.
Lagerung	Kühl, jedoch frostgeschützt
Reinigung der Werkzeug	Sofort nach Gebrauch mit Wasser
Verpackung	25 kg PE-Säcke



Maschinenfeinspachtel

Systemaufbau	Besonders zu beachten: VOB; Teil C, DIN 18363	
Untergrundvorbereitung	Alle Untergründe müssen tragfähig, lufttrocken, sauber und frei von haftmindernden Rückständen sein. Metalle sind vor Korrosion zu schützen. Bei Ausbesserungen mit zementhaltigen Materialien sind vor Auftrag von Spritzspachtel die Oberflächen zu fluatieren.	
	Überstreichbarkeit:	Grundieren mit ZERO Konzentrat F 1:4 mit Wasser verdünnt. Danach können alle für innen geeigneten ZERO Produkte unter Berücksichtigung der entsprechenden technischen Unterlagen verwendet werden.

Kenndaten nach DIN EN 16566:2014-08

Glanz:	matt	G3
Korngröße:	<100µm (fein)	S1
Wasserdampfdurchlässigkeit:	keine Anforderung	V0
Wasserdurchlässigkeit:	keine Anforderung	W0
Rissüberbrückung:	keine Anforderung	A0
Kohlenstoffdioxid-Durchlässigkeit:	keine Anforderung	C0
Nassabriebbeständigkeit:	keine Anforderung	R0
Haftfestigkeit:	> 0,5 Mpa	

Anmerkungen

In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!