



# EDELKRATZPUTZ

## VERARBEITUNGSHINWEISE



# Hinweise zur Verarbeitung von Kratzputz A

## Vorkenntnisse

Bei Edelkratzputz handelt es sich um eine altbewährte, in der Ausführung handwerklich sehr anspruchsvolle Fassadenoberfläche. Eine unerlässliche Voraussetzung für ein gutes Ergebnis und ein zufriedenstellendes, einheitliches Kratzbild sind handwerkliches Geschick und Können.

Eine Unterstützung zur Wahl der richtigen Maschine, passenden Schlauchlängen, -durchmesser etc. durch die alsecco Silo- und Maschinenteknik wird empfohlen.

## Nachbehandlung

Der Edelkratzputz ist ein hydraulisch erhärtendes Produkt. Bei eingefärbten Produkten, kann es bei unregelmäßiger Austrocknung während und nach dem Kratzen zu weißlichen Ausblühungen kommen. Bei der Verwendung von dunklen / farbintensiven Farbtönen des Edelkratzputzes können diese Ausblühungen deutliche Farbtonunterschiede zur Folge haben. Unterschiedliche Trocknungsbedingungen an einer zusammenhängenden Fassadenfläche oder Fassadenansicht sollten deshalb vermieden werden.

Diese Unterschiede oder Veränderungen stellen keinen Mangel dar und können sich durch natürliche Bewitterung im Lauf der Zeit reduzieren. Bei intensiven und dunklen Farbtönen bitte technische Zusatzinformationen über den Technischen Service Gebäudehülle anfragen.

## Ergänzungsprodukte

Ergänzungsprodukte, wie Anputzleisten und andere Schienen, sind dem aktuell gültigen Lieferprogramm zu entnehmen.

# Hinweise zur Verarbeitung von Kratzputz A

## VORGEHENSWEISE:

### 1. Unterputz aufbringen

Als Untergrund für den Kratzputz in Wärmedämmverbundsystemen wird die Armierungsmasse Armatop L - Aero empfohlen. Dabei ist die erste Lage der Armierungsschicht ca. 4-5 mm aufzutragen, das Gewebe aufzulegen und anschließend eine zweite Lage Armierungsmasse nachzulegen. Den Unterputz leicht anziehen lassen um eine Sinterhautschicht zu verhindern und dann horizontal mit einem harten Besen oder einer Zahnkartätsche (ca. 5 x 5 mm) aufrauen, die Rillen dürfen das Gewebe nicht freilegen. Es ist auf eine gleichmäßige Struktur mit einer max. Rillentiefe von 2 mm zu achten. Die Mindestschichtdicke der Gesamtarmierungsmasse beträgt 7 mm.

Anmerkung: Die weitere Verarbeitung (Aufbringen des Putzes) erfolgt nach ausreichender Trocknung der Armierungsschicht, jedoch zeitnah. Die danach einsetzende Hydrophobierung des Unterputzes beeinflusst die Performance des Oberputzes negativ.

### 2. Vorbereitung

Die Maschinenwahl ist objektbezogen in Absprache mit der alsecco Silo- und Maschinenteknik zu treffen. Hierbei kann die Länge und Durchmesser der Schläuche und Verarbeitungshöhe festgelegt werden. Es sind ausschließlich Maschinen mit Nachmischer zu verwenden. Die Förderschläuche sind vor dem regulären Betrieb mit Kleister zu schmieren.

Bitte unbedingt die Richtlinien des Maschinenherstellers beachten!

### 3. Putz aufbringen

Der Putz wird einlagig über Schienenmaß (siehe auch Produktdatenblatt des Kratzputz A), bei der obersten Gerüstlage beginnend, zeilenweise von unten nach oben aufgebracht.

Wichtig: Auf eine gleichmäßige Schichtdicke achten, konkave Stellen auf der Wand sind bereits in diesem Schritt in jedem Fall zu vermeiden. Ein nachträgliches Ausbessern dieser Stellen kann zu Struktur- und Farbtonveränderungen führen.



**Anmerkung:** Der Putz dickt im Schlauch noch nach. Der Schlauch ist vor Sonneneinstrahlung zu schützen um einem vorzeitigen Anziehen entgegenzuwirken.

## Hinweise zur Verarbeitung von Kratzputz A



### AN GERÜSTLAGEN

In Höhe der Gerüstbohle ist die letzte Schicht in 45° einzuschneiden und abzustoßen die untere Lage schließt direkt von unten an die geschnittene Kante an, dadurch lässt sich ein zweilagiger Auftrag des Oberputzes vermeiden.

**Anmerkung:** Lässt man den Putz an der Gerüstlage nach unten flach auslaufen, entsteht eine Art Trennschicht, da der dünnere Putz schneller abtrocknet und anschließend ein anderes Saugverhalten als der übrige Unterputz hat. Der darüber gespritzte Putz zeigt daher ein anderes Verhalten als der übrige einlagig gespritzte Putz.

### 4. Entlüften

Der nächste Bearbeitungsschritt ist das Entlüften mit einer Zahnkartätsche (10er Zahnung), gleichzeitig wird der Putz abgezogen und Richtung reingebracht. Auftretende Lufteinschlüsse sind mit der Kelle aufzustechen und dann nochmals zu verpressen.

Zu exzessives Nachbearbeiten/ Verschieben vermeiden um nicht die Korn- und Feuchtigkeitsverteilung des Putzes zu stören. Bei eingefärbten Putzen kann das evtl. zu Farbunterschieden führen.



## Hinweise zur Verarbeitung von Kratzputz A

### 5. Abziehen / Glätten

Nach dem Abziehen wird der Putz mit einem 60er Flächenraker geglättet bzw. abgeflügelt. Hier ist die Oberfläche zu schließen. Bei diesem Bearbeitungsschritt ist es wichtig den richtigen Zeitpunkt in der Abbindephase des Putzes zu wählen, falls der Putz zu feucht ist, kommt es zu Lufteinschlüssen, falls der Putz zu trocken ist, lässt sich die Fläche nicht glatt ziehen.

**Wichtig:** Ein Verschieben des Putzes auf z.B. konkave Stellen ist in diesem Schritt zu vermeiden. Konkave Stellen auf der Wand sind bereits beim Auftragen des Putzes zu vermeiden. Ein nachträgliches Ausbessern dieser Stellen hat Auswirkungen auf das Putzbild.



## Hinweise zur Verarbeitung von Kratzputz A

### 6. Kratzvorgang

Das Kratzen des Oberputzes muss dann erfolgen, wenn der Putz den perfekten Reifegrad erreicht hat und das Korn sauber springt. Der richtige Zeitpunkt kann je nach Witterung und Ausrichtung der Fassade variieren.

Vor dem Kratzen sind auftretende Risse mit der Spitzkelle/ Fugeisen zu verpressen. Es sollte sich hierbei nur um vereinzelte oberflächliche Risse mit einer Tiefe von max. 1-2 mm und einer Länge zwischen 5-15 cm handeln.

Der Putz wird gleichmäßig bis zur jeweiligen fertigen Putzstärke abgekratzt. Verwendung finden hierbei auf die Kornstärke abgestimmte Standardbretter (für eine Kornstärke von 3 mm: Nagellänge von 12-15 mm. Glatte Putzstellen können mit einem kleinen Nagelbrett (für 1,5 mm-Kratzputz) nachbehandelt werden. Dieses Nagelbrett eignet sich auch für den Bereich unter der Fensterbank oder an anderen engeren, schlecht erreichbaren Stellen.



Bei hellen Putzen können Löcher und kleinere Fehlstellen mit gekratztem Material, das teilweise wieder angefeuchtet/ geknetet wird, geschlossen werden. Hierbei ist das Material in die Fehlstellen reinzuarbeiten. Diese Methode eignet sich ebenfalls zum Schließen von Gerüstlöchern.

Während des Kratzens ist immer wieder mit einer Richtlatte die Ebenheit nachzuprüfen und evtl. nachzuarbeiten. Konkave Bereiche sind zu vermeiden, da ein Nacharbeiten in jedem Fall sichtbar ist.

### 7. Säubern

Lose Bestandteile mittels Besen von oben nach unten abkehren. Durch den Arbeitsgang des Kratzens werden Bestandteile des Putzes gelockert. Deshalb ist trotz Abkehren der Flächen ein leichtes Rieseln nicht auszuschließen. Dieses Verhalten ist typisch für Edelkratzputze und kein Produktmangel.

### 8. Hinweise

Bei dunklen Farbtönen kann eine mechanische Beanspruchung der Oberfläche zu hellen Streifen (Schreibeffekt) führen. Dieses ist eine produktspezifische Eigenschaft und hat keinen Einfluss auf die Qualität und die Funktionalität des Produktes.

# Hinweise zur Verarbeitung von Kratzputz A

## 9. Hinweise zur Maschinenteknik

Die jeweils gültigen Technischen Informationen sind im Hinblick auf mögliche Untergründe, die notwendige untergrundvorbehandlung und die Verarbeitung unserer Produkte zu beachten.

Geeignete Spritz- und Verarbeitungsverfahren	
Förderpumpe	nicht geeignet
Mischpumpe / SMP	sehr gut geeignet
Putzmaschine Inotec MaxiPower / PFT G4	gut geeignet
Trockenförderanlage	objektbezogen

  

Produktspezifische Spritzangaben	
Klebepistole	nein
Spritzkopf	ja, NW 35
Feinputz-Spritzgerät	nein
Mischwendel	Standard
Nachmischer	ja, bei Putzmaschinen (z.B. MaxiPower / G4)
Düsengröße	16 – 20 mm

Notwendige Kenndaten	
Stromanschluss	je nach Gerätetyp*
Wasseranschluss	Schlauch ¾" GEKA
Min. Wasserdruck	2,5 bar, bei laufendem Betrieb
Max. Schlauchlänge – Mischpumpe:	max. 30 m
Schlauchdurchmesser	50 mm
Endschlauch Ø (5 – 10 m)	35 mm
Rotor-Stator-Kombination	je nach Gerätetyp:
Putzmaschine MaxiPower / G4	1 ½-fache Leistung (D8-1,5)
Kompressor / Luftdruck	min. 400 l/min / min. 2 bar
Container-Anschluss-Set	-

Die in den Verarbeitungshinweisen enthaltenen technischen Aussagen, Angaben, dargestellten Abbildungen und Zeichnungen stellen nur allgemeine Mustervorschläge und Details dar, welche die grundsätzliche Funktionsweise und praktische Anwendbarkeit nur schematisch beschreiben. Es besteht keine Maßgenauigkeit. Die dargestellten Mustervorschläge, Abbildungen und Details stellen keine Werk-, Detail- oder Montageplanung dar. Angrenzende Gewerke sind nur schematisch dargestellt und im objektbezogenen Anwendungsfall zu ergänzen. Die Anwendbarkeit und Vollständigkeit der dargestellten Lösungen sind vom Anwender/Fachhandwerker zum jeweiligen Bauvorhaben eigenverantwortlich zu prüfen. Die jeweils gültigen Technischen Merkblätter und Systembeschreibungen/Zulassungen/Prüfzeugnisse sind zu beachten.

\* Siehe Angabe der Gerätehersteller