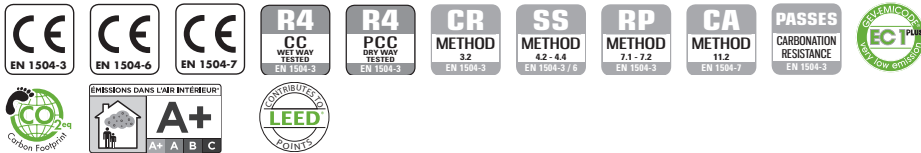


GeoLite® Magma

S-P-01089 EPD
environdec.com

Zertifizierter mineralischer Geomörtel, umweltfreundlich, auf Basis von Geobindemittel mit kristalliner Reaktion für Passivierung, Instandsetzung und monolithische Verfestigung von schadhaftem Betontragwerk. Ideal für GreenBuilding. Sehr geringer Gehalt an Polymeren petrochemischen Ursprungs, frei von organischen Fasern. Gießfähig, normal abbindend.

GeoLite® Magma ist ein gießfähiger Geomörtel zur Passivierung, Instandsetzung und Verfestigung von Stahlbeton-Tragwerken wie Balken, Pfeiler, Decken, Bodenflächen, Gehwegen sowie Infrastrukturen wie Brücken und Viadukte; mit Expansionseffekt zur Verankerung und Befestigung von Metallelementen. In Kombination mit Steel Fiber geeignet als anorganische, mineralische Matrix für das Herstellen von faserverstärktem Hochleistungsmörtel mit Schwundausgleich.



GREENBUILDING RATING®

GeoLite® Magma

- Kategorie: Anorganische Mineralien
- Instandsetzung und Verstärkung von Stahlbeton und Mauerwerk
- Rating: Eco 5

	Gehalt an natürlichen Mineralien 67 %	Gehalt an recycelten Mineralien 34 %	CO ₂ Emissionen pro kg 181 g	Sehr geringe VOC-Emissionen	Als Zuschlag recycelbar

MESSSYSTEM MIT ANERKENNUNG/BESCHEINIGUNG DURCH DIE ZERTIFIZIERUNGSTELLE SGS

ECO INFO

- Auf Basis von Geobindemittel
- Umweltfreundliche Betonsanierung
- Sehr geringer Gehalt an Polymeren petrochemischen Ursprungs
- Frei von organischen Fasern
- Produktformulierung mit Mineralstoffen aus regionalen Vorkommen zur Reduktion
- der transportbedingten Treibhausgasemissionen; reduzierte CO₂-Emissionswerte
- Sehr geringe Emissionen an flüchtigen organischen Substanzen
- Als mineralischer Zuschlag recycelbar; Entsorgungsgebühren und Umweltbelastungen werden vermieden

PRODUKT HIGHLIGHTS

- **GEOBINDEMittel.** Der exklusive Einsatz des innovativen Geobindemittels von KeraKoll® ist im Bereich der Betonsanierungsmörtel revolutionär. Es werden ein nie zuvor erreichtes Sicherheitsniveau und in Bezug auf die Umweltfreundlichkeit einzigartige Leistungen erzielt.
- **MONOLITHISCH.** Der erste Geomörtel, der die Bildung einer durchgehenden „monolithischen“ Masse ermöglicht, die in der Lage ist, Stahlbeton-Bauteile zu ummanteln, wieder herzustellen und zu festigen. Der einzige zertifizierte Mörtel, der in einer einzigen Schicht zugleich passiviert, wieder aufbaut und festigt.
- **KRISTALLISIEREND.** Die natürlich stabilen, monolithischen Instandsetzungen von GeoLite® kristallisieren am Beton, wodurch die Dauerhaftigkeit von mineralischem Gestein gewährleistet wird.
- **SCHNELL.** Der erste Geomörtel, der schon nach einem Tag ausgeschalt werden kann, da die erforderlichen mechanischen Festigkeitswerte bereits erreicht werden.
- **TAILORED.** Die erste Produktlinie von Geomörteln mit differenzierter Abbindezeit (> 60 - 20 Min.), die untereinander vermischt werden können, sodass die Abbindezeit auf die Baustellenbedingungen abgestimmt werden kann.



ANWENDBEREBICH

Einsatzbereiche

- Passivierung, Instandsetzung und monolithische Verfestigung von statisch und nicht statisch relevanten Stahlbeton-Tragwerken:
- durch Schüttung in Schalungen bei vertikalen Elementen und zur Applikation an der Unterseite von horizontalen Elementen;
 - durch Gießen an der Oberseite von horizontalen Elementen oder zum Auffüllen von Aussparungen mit vorgegebenem Querschnitt.
- Befestigung und Verankerung von Spannstäben, Platten, Maschinen.
- In Kombination mit Steel Fiber geeignet als anorganische, mineralische Matrix für das Herstellen von faserverstärktem Hochleistungsmörtel mit Schwundausgleich (HPFRC) für die Instandsetzung und Verstärkung von Tragwerks- und Infrastrukturelementen aus Stahl- und Stahlbeton.
- Ideal für GreenBuilding und Renovierung von moderner Architektur.

ANWENDUNGSHINWEISE

Vorbereitung der Untergründe

Vor dem Aufbringen von GeoLite® Magma muss der Betonuntergrund bearbeitet und durch mechanisches Abtragen oder Wasserhochdruck mit Rautiefe ≥ 5 mm, entsprechend Grad 9 des Testkits zur Vorbereitung von Untergründen aus Stahlbeton und Mauerwerk angeraut werden, wobei evtl. vorhandener schadhafter Beton bis in die Tiefe zu entfernen ist. Im Anschluss daran ist der Rost durch Bürsten (manuell sowie maschinell) oder Sandstrahlen von den Bewehrungseisen zu entfernen.

* ÉMISSION DANS L'AIR INTÉRIEUR Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

ANWENDUNGSHINWEISE

Danach wird die behandelte Fläche mithilfe von Druckluft oder Hochdruckreiniger gereinigt und bis zur Sättigung genässt, bis ein gesättigter Untergrund ohne an der Oberfläche stehendes Wasser erzielt wird. Alternativ dazu ermöglicht die Anwendung von Geolite® Base bei horizontalen Betonflächen auf trockenem Untergrund eine einheitliche Wasseraufnahme und fördert die natürliche Kristallisation des Geomörtels.

Bevor Geolite® Magma aufgebracht wird, ist die Eignung der Festigkeitsklasse des Betonuntergrunds zu prüfen.

Schichtaufbau auf großen Flächen: Hierbei ist das Einbringen einer metallischen Kontrast-Armierung erforderlich, die am Untergrund verdübelt wird.

Vorbereitung

Geolite® Magma wird zubereitet, indem 25 kg Pulver mit der auf der Verpackung angegebenen Wassermenge vermischt werden (es empfiehlt sich, jeweils einen ganzen Sack zuzubereiten). Die Zubereitung der Masse kann im Zwangsmischer erfolgen und wird solange gemischt, bis ein homogener, klumpenfreier Mörtel entsteht. Es kann auch eine geeignete Mischmaschine verwendet werden, mit deren Hilfe das Produkt vermischt und anschließend gepumpt wird. Bei kleineren Mengen wird das Produkt im Eimer mit Hilfe eines Rührwerks bei niedriger Drehzahl gemischt. Das Produkt vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützt aufbewahren.

HPFRC – GeoLite Magma & Steel Fiber: im Zwangsmischer 25 kg Geolite® Magma mit der auf der Packung angegebenen Wassermenge mischen, bis ein homogener, klumpenfreier Mörtel entsteht. Anschließend langsam die Stahlfasern Steel Fiber im Verhältnis von 6,5 % des Pulvergewichts dazugeben (eine Packung Steel Fiber für 4 Säcke Geolite® Magma) und die Masse erneut fünf Minuten mischen, um die einwandfreie Verteilung von Steel Fiber in der Masse zu ermöglichen. Das Produkt vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützt aufbewahren

Verarbeitung

Das Aufbringen von Geolite® Magma kann durch Guss oder Pumpverfahren in versiegelte, mit Entschalungsmittel behandelte Schalungen erfolgen, wobei die Entlüftung entsprechend den Regeln des Fachs zu fördern ist.

An der Oberseite horizontaler Flächen kann Geolite® Magma eingegossen oder mithilfe einer geeigneten Maschine gepumpt werden. Die aufgebrachte Schichtstärke von Geolite® Magma muss mind. 10 mm betragen.

Für sowohl horizontale als auch vertikale Anwendungen mit Schichtstärke über 60 - 100 mm (je nach geplanter Verarbeitung und Abmessungen der Maßnahme) wird zur Einschränkung der Hydrationswärme ein Feinbeton hergestellt, indem Kerabuild® Ghiaia 6 - 10 in einem Anteil von 30 Gewichts-% von Geolite® Magma (30 kg Kerabuild® Ghiaia 6 - 10 auf 100 kg Geolite® Magma) dazugegeben wird, sodass eine Optimierung der Sieblinie entsprechend der Schichtstärke ermöglicht wird.

Geolite® Magma muss in den Verbund mit dem zu sanierenden Tragwerk eingebunden werden, indem vorhandene, vom alten Beton befreite, Bewehrungsseisen umhüllt werden oder zusätzliche Armierungen aus Rundstahl oder elektrogeschweißtem Netz eingebracht werden.

Die Oberfläche mindestens 24 Stunden vor Austrocknung schützen.

HPFRC – GeoLite Magma & Steel Fiber: das Aufbringen erfolgt durch Verguss an der Oberseite horizontaler Flächen oder in versiegelte, mit Entschalungsmittel behandelte Schalungen, wobei die Entlüftung entsprechend den Regeln des Fachs zu fördern ist. Die vollständige Verfüllung des zu verstärkenden Bauteils prüfen. Die aufgebrachten Schichtstärken müssen 15 - 40 mm betragen. Bei höheren Schichtstärken ist eine Armierung durch Rundstahl vorzusehen oder ein elektrogeschweißtem Netz einzulegen. Die Flächen mindestens 48 Stunden vor Austrocknung schützen. In den nächsten 5 Tagen mit einer wasserundurchlässigen Plane abdecken.

Maschineller Auftrag: Es wird empfohlen, eine Schneckenpumpe (z. B. Turbosol oder Putzmeister) oder eine kontinuierliche, dreiphasige Mischpumpe (z. B. PFT G4) mit folgendem Zubehör einzusetzen: Mischrührer, Stator/Rotor D 6-3 (Förderleistung 22 l/min), Materialschlauch Ø 25 mm, Länge 10 - 15 m und Spritzlanze. Die Oberfläche mindestens 24 Stunden vor Austrocknung schützen.

Reinigung

Rückstände von Geolite® Magma an Werkzeugen und Maschinen werden vor dem Erhärten des Produkts mit Wasser entfernt.

WEITERE HINWEISE

Sanierung von Bodenflächen in der Industrie und/oder ebenen Oberflächen aus Beton

- 1- Detaillierte Analyse von Zerfall, Beschädigung und Rissbildung.
- 2- Entfernen von schadhaftem Beton durch Abtragen, bis eine tragfähige Oberfläche entsteht. Die Endoberfläche muss rau und rillig sein mit Rautiefe ≥ 5 mm, entsprechend Grad 9 des Test Kits für die Vorbereitung von Untergründen aus Stahlbeton und Mauerwerk.
- 3- Verfüllen von Schadstellen durch die Injektion von Epoxidharzsystemen.
- 4- Entfernen von Staub und Betonrückständen durch Druckluft oder Abstrahlen mit Wasser-Hochdruck.
- 5- Auf die saubere und trockene Oberfläche die Grundierung Geolite® Base mit Sprühgerät auftragen.
- 6- Wiederaufbau der Schichtstärke entsprechend folgenden Leitlinien:
 - a) für Auftragsschichten mit geringer Schichtstärke von 10 bis 35 mm Einbringen von Strukturfasern;
 - b) für Auftragsschichten mittlerer Schichtstärke von 35 bis 60 mm Einbringen des elektrogeschweißten, verzinkten Netzes mit Ø 5 mm und Maschenweite ca. 100x100 mm, das ins obere Drittel der Auftragsschicht eingebracht und mit L-förmig gebogenen Stahlstäben verankert wird, die auf eine Mindesttiefe von 60 mm mit Epoxidharz Kerabuild Epofill in den Untergrund eingegossen werden. Der kombinierte Einsatz eines elektrogeschweißten Netzes und Strukturfasern wird empfohlen;
 - c) für Auftragsschichten mit hoher Schichtstärke über 60 mm (jedoch unter 100 mm) Einbringen des elektrogeschweißten Netzes mit Ø 5 mm und Maschenweite ca. 100x100 mm, das ins obere Drittel der Auftragsschicht eingebracht und mit L-förmig gebogenen Stahlstäben verankert wird, die auf eine Mindesttiefe von 100 mm mit Epoxidharz Kerabuild Epofill in den Untergrund eingegossen werden. Zum Mörtel Kerabuild Ghiaia 6 - 10 in einem Anteil von 30 Gewichts-% dazugeben. Der kombinierte Einsatz von elektrogeschweißtem Netz und Strukturfasern wird empfohlen.
- 7- Die Masse mindestens 24 Stunden vor Austrocknung schützen.
- 8- Kontraktionsfugen mit Diamantkreissäge herstellen für vorzugsweise quadratische Felder mit Abmessungen von höchstens 16 - 20 m². Vorhandene Dehnungsfugen sind stets deckungsgleich zu übernehmen.
- 9- Für Oberflächen mit einheitlichem ästhetischem Erscheinungsbild, die zugleich auch rutschfest sein sollen, ist die Oberfläche frühestens 7 Tage nach Guss mittels Kugelstrahlen zu bearbeiten.
- 10- Diese Bodenart ist geeignet für die Oberflächenbehandlung mit speziellen Harzen der Produktlinie Kerakoll Factory, mit der sich besondere chemische und mechanische Beständigkeiten erzielen lassen.

WEITERE HINWEISE

Die aufgeführten Hinweise stützen sich auf die Kenntnis der Probleme im Zusammenhang mit Bodenflächen und langjährige Erfahrungen im Hinblick auf den Produkt- und Anwendungsbereich.

Die Wahl der optimalen Lösung obliegt jedoch dem Planer und dem ausführenden Unternehmen, da unter Umständen – z. B. angesichts des Erhaltungszustands der Untergründe oder der anschließend vorgesehenen Einsatzbedingungen - andere als die in der technischen Beschreibung enthaltenen Anleitungen erforderlich sein können.

Hinweis:

- 1- Bei der Durchführung von Arbeiten an großen Flächen sind eigens hierfür vorgesehene Mischer mit Pumpen zu verwenden, damit das Produkt kontinuierlich, ohne Wartezeiten und Unterbrechungen aufgebracht werden kann.
- 2- Bei Mörteln, die für Instandsetzungsmaßnahmen oder zur Herstellung von Bodenflächen verwendet werden, empfiehlt es sich stets, zur Verbesserung der Duktilität Strukturfasern in den von den jeweiligen technischen Datenblättern empfohlenen Mengen in den frischen Mörtel einzubringen.
- 3- Bei der Inbetriebnahme der Bodenflächen sind die im technischen Datenblatt des jeweiligen Produkts angegebenen Wartezeiten einzuhalten. Eine verfrühte Inbetriebnahme mit überhöhten Lasten führt zu irreparabler Beeinträchtigung der inneren Kohäsion des Mörtels und seiner zukünftigen Beständigkeit.
- 4- Stichprobenartige Kontrollen vornehmen, um die Baustellenorganisation für die Inbetriebnahme und die Wirksamkeit der gewählten Lösung zu beurteilen.
- 5- Die Kontraktionsfugen frühestens nach 12 Stunden und nicht später als 24 Stunden anlegen.

AUSSCHREIBUNGSTEXT

Passivierung, Instandsetzung und monolithische Verfestigung von statisch und nicht statisch relevanten Tragwerken aus schadhaftem Beton durch Schüttung in Schalung, Sanierung von Bodenflächen aus Beton sowie Befestigung und Verankerung von Metallelementen durch manuelles oder maschinelles Gießen. Das Eingießen erfolgt mit einem zertifizierten, mineralischen, umweltfreundlichen, gießfähigen, normal abbindenden Geomörtel® auf Basis von kristallisierendem Geobindemittel mit sehr geringem Gehalt an Polymeren petrochemischen Ursprungs, der frei von organischen Fasern ist. Dieser Geomörtel ist speziell geeignet für Passivierung, Instandsetzung und monolithische Verfestigung mit garantierter Dauerhaftigkeit von Betontragwerk sowie für die Verankerung von Metallelementen, wie z. B. GeoLite® Magma von Kerakoll® Spa, GreenBuilding Rating® Eco 5. Der Mörtel muss über die CE-Kennzeichnung verfügen und den Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit der Normen EN 1504-7 für die Passivierung von Bewehrungsstäben, EN 1504-3, Klasse R4 für Betonersatz und Verfestigung sowie EN 1504-6 Verankerung mit expansivem Effekt entsprechen, in Übereinstimmung mit den Prinzipien 3, 4, 7 und 11, die in der Norm EN 1504-9 definiert sind.

HPFRC – GeoLite Magma & Steel Fiber: Ausführung von Reparatur, struktureller Verstärkung, Verbesserung oder Anpassung der Erdbebensicherung an Bauteilen und Tragwerken aus Stahl- und Spannbeton durch den Einsatz von gießfähigem, faserverstärktem Hochleistungsmörtel mit Schwundausgleich, HPFRC (High Performance Fiber Reinforced Concrete), dessen Fasern aus kaltgezogenem Stahldraht mit hoher Beständigkeit und hohem Kohlenstoffgehalt gewonnen werden, wie Steel Fiber von Kerakoll® Spa, Länge 13 mm, Durchmesser 0,20 mm, Zugfestigkeit ≥ 3100 MPa, Elastizitätsmodul ≥ 200 GPa, mit CE-Kennzeichnung entsprechend den Leistungsanforderungen nach DIN EN 14889-1. Diese Fasern werden eingetaucht in zertifizierten, mineralischen Geomörtel, umweltfreundlich, gießfähig, normal abbindend, auf Basis von kristallisierendem Geobindemittel mit sehr geringem Gehalt an Polymeren petrochemischen Ursprungs, ohne organische Fasern, der speziell geeignet ist für Passivierung, Instandsetzung und monolithische Verfestigung mit garantierter Dauerhaftigkeit von Betontragwerk sowie für die Verankerung von Metallelementen, wie z.B. GeoLite® Magma von Kerakoll® Spa, GreenBuilding Rating® Eco 5. Der Mörtel muss über die CE-Kennzeichnung verfügen und den Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit der Normen DIN EN 1504-7 für die Passivierung von Bewehrungsstäben, DIN EN 1504-3, Klasse R4 für Betonersatz und Verfestigung, DIN EN 1504-6, Verankerung mit expansivem Effekt entsprechen, in Übereinstimmung mit den Prinzipien 3, 4, 7 und 11, die in der Norm EN 1504-9 definiert sind.

TECHNISCHE DATEN GEMÄSS KERAKOLL-QUALITÄTSNORM

Erscheinungsbild	Pulver	
Rohdichte	ca. 1280 kg/m ³	UEAtc
Mineralogische Zusammensetzung	Silikate/Karbonate	
Stieblinie	0 - 2,5 mm	EN 12192-1
Lagerfähigkeit	ca. 12 Monate in der Originalverpackung an trockenem Ort	
Verpackung	Säcke 25 kg	
Anmachwasser	ca. 3,8 l / 1 Sack 25 kg	
Fließen der Masse (Ausbreitmaß)	270 - 290 mm ohne Fallschläge am Ausbreittisch	EN 13395-1
Spezifisches Gewicht der Masse	ca. 2200 kg/m ³	
pH-Wert der Masse	$\geq 12,5$	
Topfzeit (pot life)	≥ 45 Min. (bei +21 °C)	
Anfang / Ende des Abbindens	> 60 - 70 Min.	
Verarbeitungstemperatur	von +5 °C bis +40 °C	
Pull-out der eingegossenen Stange	> 25 MPa	RILEM-CEB-FIP-RC6-78
Mindestschichtstärke	10 mm	
Maximale Schichtstärke	60 - 100 mm (je nach Verarbeitungsart und Größe der Maßnahme); für höhere Schichtstärken Geolite® Magma mit Kerabuild Ghiaia 6 - 10 mischen	
Verbrauch	ca. 19 kg/m ² je cm Schichtstärke	

Datenmessung bei +21 °C, 60 % relativer Luftfeuchtigkeit und ohne Zugluft. Daten können je nach Baustellenbedingungen variieren.

LEISTUNGEN

HIGH-TECH

Leistungsmerkmale	Prüfverfahren	Geforderte Voraussetzungen EN 1504-7	Leistungsmerkmale GeoLite® Magma
Korrosionsschutz	EN 15183	keine Korrosion	gestellte Anforderungen werden übertroffen
Scherfestigkeit	EN 15184	≥ 80 % des Werts beim unbeschichteten Stab	gestellte Anforderungen werden übertroffen
Leistungsmerkmale	Prüfverfahren	Anforderungen nach DIN EN 1504-3 Klasse R4	GeoLite® Magma Leistungsmerkmale unter CC- und PCC-Bedingungen bei Temperatur von:
Druckfestigkeit	EN 12190	≥ 45 MPa (28 Tage)	> 22 MPa (24 Std.)
			> 70 MPa (7 Tage)
			> 75 MPa (28 Tage)
Biegezugfestigkeit	EN 196/1	keine	> 4 MPa (24 Std.)
			> 7 MPa (7 Tage)
			> 9 MPa (28 Tage)
Haftvermögen	EN 1542	≥ 2 MPa (28 Tage)	> 2 MPa (28 Tage)
Karbonatisierungswiderstand	EN 13295	Karbonatisierungstiefe ≤ Referenzbeton [MC (0,45)]	gestellte Anforderungen werden übertroffen
Elastizitätsmodul im Druckversuch	EN 13412	≥ 20 GPa (28 Tage)	28 Gpa bei CC – 24 GPa bei PCC (28 Tage)
Temperaturwechselverträglichkeit bei Frost-Tau-Wechselbeanspruchung mit Tausalzangriff	EN 13687-1	Haftzugfestigkeit nach 50 Prüfzyklen ≥ 2 MPa	> 2 MPa
Kapillare Wasseraufnahme	EN 13057	≤ 0,5 kg·m ⁻² ·h ^{-0,5}	< 0,5 kg·m ⁻² ·h ^{-0,5}
Chloridionengehalt (bestimmt am Produkt in Pulverform)	EN 1015-17	≤ 0,05 %	< 0,05 %
Brandklasse	EN 13501-1	Euroklasse	A1
Leistungsmerkmale	Prüfverfahren	Geforderte Voraussetzungen EN 1504-6	Leistungsmerkmale GeoLite® Magma
Auszieh Widerstand der Stahlstäbe (Bewegung in mm bei einer Last von 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6	< 0,6
Chloridionengehalt (bestimmt am Produkt in Pulverform)	EN 1015-17	≤ 0,05 %	< 0,05 %
Gefährliche Stoffe		entsprechend Punkt 5.4	
Leistungsmerkmale des Aggregats	Prüfverfahren	Geforderte Voraussetzungen UNI 8520-22	Leistung des GeoLite® Magma 20 Aggregats
Alkali-Aggregat-Reaktion	UNI 11504	Reaktionsklasse	NR (nicht reaktiv)
HPFRC – GeoLite Magma & Steel Fiber			
Leistungsmerkmale	Prüfverfahren	Leistungsmerkmale GeoLite® Magma & Steel Fiber	
Druckfestigkeit	EN 12190	> 100 MPa (28 Tage)	
Biegezugfestigkeit	EN 14651	> 6,6 MPa	
Elastizitätsmodul im Druckversuch	EN 12390-13	> 35 GPa (28 Tage)	
Scherhaftung (Rauheit > 5 mm)		> 4.50 MPa	
Durchschnittliche Restbiegefestigkeit	EN 14651	$f_{R1} = 11.14$ (CMOD 1 = 0.5 mm) $f_{R2} = 11.15$ (CMOD 2 = 1.5 mm) $f_{R3} = 9.81$ (CMOD 3 = 2.5 mm) $f_{R4} = 8.55$ (CMOD 4 = 3.5 mm)	
RAUMLUFTQUALITÄT (IAQ) VOC - EMISSIONEN AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN SUBSTANZEN			
Konformität	EC 1-R plus GEV-Emicode	Zert. GEV 3542/11.01.02	

HINWEISE

- Produkt für professionellen Gebrauch

- National geltende Normen und Vorschriften sind zu beachten
- Bei Temperaturen zwischen +5 °C und +40 °C verarbeiten
- Keine Bindemittel oder Zusatzstoffe dazugeben
- Nicht auf verunreinigten und nicht kompakten Untergründen anwenden
- Nicht auf Gips, Metall oder Holz anwenden
- Nach der Anwendung vor starker Sonneneinstrahlung und Wind schützen
- Das Produkt in den ersten 24 Stunden nach der Anwendung vor Austrocknung schützen
- Sicherheitsdatenblatt beachten; ggf. anfordern
- Für alles Weitere wenden Sie sich bitte an den Kerakoll Worldwide Global Service +39 0536 811 516 - globalservice@kerakoll.com

Die Angaben in Bezug auf die Eco- und Bio- Klassifizierungen basieren auf dem GreenBuilding Rating® Manual 2013. Diese Informationen wurden im Mai 2019 aktualisiert (basierend auf den Daten des GBR Data Report – 05.19). Im Laufe der Zeit können Ergänzungen und/oder Änderungen von KERAKOLL SpA vorgenommen werden. Aktuelle Daten können auf der Internetseite www.kerakoll.com eingesehen werden. KERAKOLL SpA ist deshalb in Bezug auf Gültigkeit und Aktualität ihrer Informationen nur verantwortlich, wenn diese direkt der Internetseite entnommen wurden. Das technische Datenblatt ist nach unserem besten technischen Wissen und anwendungstechnischen Kenntnissen verfasst. Da wir jedoch keinen direkten Einfluss auf die Baustellenbedingungen und die Ausführung der Arbeiten haben, handelt es sich hierbei um allgemeine Hinweise, die unser Unternehmen in keiner Weise rechtlich verpflichten. Es wird daher empfohlen, vorab Tests durchzuführen, um die Eignung des Produktes für die geplante Anwendung zu überprüfen.



KERAKOLL
The GreenBuilding Company

KERAKOLL S.p.a.
Via dell'Artigianato, 9 - 41049 Sassuolo (MO) Italy
Tel +39 0536 816 511 - Fax +39 0536 816 581
info@kerakoll.com - www.kerakoll.com