



Lehm-Grundierung schwach kunstharzgebundener Holzfaser-Werkstoff-Platten

Anwendung

HL - Haftputz dient der Vorbereitung einer Holz-Werkstoff-Wand für einen nachfolgenden Auftrag mit einem Lehm-Feinputz. Speziell entwickelt für Flächen aus mit Nut und Feder verlegten Holz-Werkstoff-Platten offener Oberflächen. Nur bedingt für Spanplatten geeignet. Für OSB-Platten aufgrund der hohen Phenolharzbenetzung der Oberfläche wenig oder nicht geeignet. Saubere Nut-Feder-Verbindungen sind unabdingbar. Die Montageschalung muss so gewählt sein, dass jedes Durchbiegen oder Schüsseln der Platten ausgeschlossen werden kann. Die Verwendbarkeit des Haftputzes HL-HP auf der Holz-Werkstoff-Platte ist immer im Einzelfall zu klären, ggf. ist der Hersteller zu fragen.

Zusammensetzung

Hanf-Feinschäben, Hanffasern, Tonerde, Roggenleim

Vorbereitung

Da der Harzanteil und die Oberflächenbeschaffenheit der Holz-Werkstoff-Platten von Hersteller zu Hersteller schwangt, und zudem auch die Rezepturen über die Jahre wechseln, ist entweder der Lieferant ob der Verwendbarkeit zu fragen, oder es ist an einer Musterplatte ein Vorversuch vonnöten.

Um die Gefahr der Rissbildungen an den Stößen zu verringern, sind die Platten sehr stoßnah auf der Sparschalung zu fixieren. Auch sollte die Sparschalung eng gewählt werden.

Es dürfen keine Farbreste oder andere Fremdmaterialien auf den starr in Nut und Feder montierten Holz-Werkstoff-Platten sein.

Die Platten, insbesondere die Fugen sind gründlich von Staub zu reinigen, z.B. mit einem Besen.

Der Holzwerkstoff sollte trocken sein. **Nicht** vornässen!

Mörtelbereitung & Quellzeit

Wird unter Zugabe von ca. 70 Ltr. Wasser auf 25 kg im Maurerkübel (Tumben) aufbereitet. Eine Ruhezeit von 2 - 3 Stunden ist erforderlich. Anschließend wird Wasser zugegeben, bis der Mörtel gut von der Kelle geht.

Er sollte nicht länger als 48 Stunden stehen. Nicht verwendeter Mörtel kann danach nur noch als Zuschlag für andere Lehmanwendungen oder als Spritzbewurf auf mineralischen Untergründen, aber nicht mehr als Haftputz auf Holz-Werkstoff-Platten verwendet werden, da die Bindekraft des Leimes schwindet.

Konsistenz: Regelkonsistenz (KR)

Achtung: Während des Transportes kann sich der HL-Haftputz im Sack teilweise entmischt haben.

Putzauftrag

Zunächst werden alle Fugen sorgsam mit dem HL-Haftputz-Mörtel verspachtelt. Anschließend wird der HL-Haftputz-Mörtel mit einer Glättkelle oder einer Kartätsche dünn aufgezogen: 3 - 4 mm. Fehlstellen sind sofort nachzuarbeiten. Dickstellen >6 mm sind sofort abziehen.

Die gesamte Fläche sollte in einem Arbeitsgang grundiert werden.

Die Bindekraft innerhalb des Putzes ist größer als die Bindekraft zum Holzwerkstoff. Der Mörtel neigt beim Auftrag zum Verwischen. Daher ist Sorgfalt geboten.

Reichweite

Eine VE mit 25 kg für ca. 20 m².



Trocknung

Haftputz HL-HP bindet nicht ab, er trocknet durch Verdunstung von Wasser. Eine Verarbeitung ist den Monaten März bis August vorbehalten. Nasser Haftputz HL-HP kann einen Eigengeruch entwickeln, der mit dem Trocknen verschwindet.

Die Trocknung der Oberfläche geschieht rasch, jedoch nehmen die Holz-Werkstoff-Platten die Feuchtigkeit des Haftputzmörtels auf.

Unbedingt muss vor dem Weiterarbeiten auch die Holz-Werkstoff-Platte vollständig durchgetrocknet sein, da sich sonst Risse durchsetzen.

Holz-Werkstoff-Platten können auch dann noch (im Innern) feucht sein, wenn sie dem Griff nach trocken erscheinen.

Weiterverarbeitung

Auf den getrockneten, staubfreien Haftputz HL-HP wird **ohne Vornässen** ein feiner Lehm-Feinputz L-FP-W oder L-FP-G aufgezogen. Wenn der Haftputz nicht trocken ist, kann er beim Auftragen eines Feinputzes abgewischt werden.

Wenn die Holz-Werkstoff-Platten nach dem Auftrag des Haftputzes nicht vollständig durchgetrocknet sind, führt die spätere Trocknung zur Schrumpfung der Platten und also zur Rissbildung im Feinputz.

