



AUS GUTEM GRUND

ARDEX W 820 SUPERFINISH

Spritzbare Wandspachtelmasse

Kunststoffvergütete Gipsspachtelmasse
für Maschinen- und Handverarbeitung

Dünnlagen-Gips-Trockenmörtel C6/20/2
nach DIN EN 13279

Fugenspachtel für Fugenverspachtelung
ohne Fugendeckstreifen, Typ 4 B, nach EN 13963

Zum Herstellen von Oberflächen der Qualitätsstufen Q1- Q4*
Für dekorative Oberflächengestaltungen

Nichtbrennbarer Baustoff, Klasse A1, nach EN 13501, Teil 1
Für Schichtdicken von 0 bis 20 mm

Lange Verarbeitungs- und Nachbearbeitungszeit

Gut schleifbar

Hohe Füllkraft



Reg.No.37344

Hersteller
mit zertifiziertem QM-System
nach DIN EN ISO 9001

ARDEX GmbH
58430 Witten · Postfach 61 20
DEUTSCHLAND
Tel.: +49 (0) 23 02/664-0
Fax: +49 (0) 23 02/664-240
kundendienst@ardex.de
www.ardex.de

ARDEX W 820 SUPERFINISH

Spritzbare Wandspachtelmasse

Anwendungsbereich:

Innen. Wand und Decke.

Spachteln, Glätten und Putzen von Wand- und Deckenflächen aus Beton, Mauerwerk, Putz, Gipsplatten, Gipskartonplatten und anderen geeigneten Untergründen.

Füllen von Löchern, Vertiefungen und Schlitzen.

Verspachteln von Fugen bei Gipskartonplatten, anderen Bauplatten und Betonfertigteildecken.

Art:

Weißes Pulver aus Gips, speziellen Additiven, Füllstoffen und Kunststoffen.

ARDEX W820 SUPERFINISH besitzt eine hohe Füllkraft und lässt sich leicht und schnell in dünner und dicker Schicht auftragen.

ARDEX W820 SUPERFINISH ist diffusionsoffen und ein für Anstriche, Tapeten, Dispersionsputze und andere Applikationen geeigneter Untergrund.

Vorbereitung des Untergrundes:

Der Untergrund muss griffig, trocken, fest und frei von Staub, Schmutz und anderen Trennmitteln sein. Tapeten, nicht fest haftende oder schwach gebundene Anstriche und Putze sind zu entfernen.

Auf saugfähigen, festen Oberflächen kann ARDEX W820 SUPERFINISH direkt aufgetragen werden. Auf Betonoberflächen sowie zur Staubbinding und Verfestigung leicht abkreibender saugfähiger Untergründe ist ARDEX P51 Haft- und Grundierdispersion, 1:3 mit Wasser verdünnt, einzusetzen.

Fugen von Gipsfaserplatten und Fugen von Gipskartonplatten mit geschnittenen, gefasteten Kanten sind mit ARDEX P 51, 1 : 3 mit Wasser verdünnt, vorzustreichen.

Glatte und dichte Untergründe, wie z.B. Lack-, Öl-, Plastik-anstriche, Fliesenbeläge, u.ä. sind mit ARDEX P 82 Kunstharz-Voranstrich oder ARDEX P4 Schnelle Multifunktionsgrundierung, außen und innen, vorzustreichen.

Verarbeitung:

ARDEX W820 SUPERFINISH eignet sich sowohl für die Handverarbeitung als auch für die Verarbeitung mit Misch- und Förderpumpen sowie Airlessgeräten.

Zur Verarbeitung mit Mischpumpen ist die Wasserzugabe so einzustellen, dass ein geschmeidiger, schlanker Mörtel entsteht.

Zur Verarbeitung mit Förderpumpen und Airlessgeräten wird das ARDEX W820 SUPERFINISH-Pulver in einem schmalen Anrührgefäß (40 l-Hobok) mit einem Spiralmischer, z.B. Colomix WK 140, zu einem geschmeidigen, klumpenfreien Mörtel angemischt. Hierzu werden zunächst ca. 11,0 - 12,5 l Wasser in das Anrührgefäß gegeben und dann 25 kg ARDEX W820 SUPERFINISH-Pulver angerührt.

Zur Handverarbeitung wird der Mörtel, wie zuvor beschrieben, angemischt. Nach einer Reifezeit von 1 bis 3 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist der Mörtel verarbeitungsfähig. Die Konsistenz kann je nach Erfordernis durch Verringerung oder Erhöhung der Wassermenge für die jeweilige Anwendung eingestellt werden.

Kurz nach dem Aufspritzen oder Auftragen ist der ARDEX W820 SUPERFINISH-Mörtel mit Handglätter oder Stielglätter zu verteilen und grob vorzuglätten.

Nach 2- 4 Std., je nach Saugfähigkeit des Untergrundes, Schichtdicke und Baustellenbedingungen kann der Spachtelauftrag abgezogen und geglättet werden. Wenn zur Erzielung einer ausreichenden Oberflächengüte ein weiterer Glättvorgang notwendig ist, kann die Fläche vorher mit etwas Wasser genässt und gefilzt werden.

Bei vollflächigem Spachteln von Untergründen wird ARDEX W820 SUPERFINISH als Dünnlagenputz einlagig in der erforderlichen Schichtdicke von mindestens 2 mm aufgetragen. Bei Teilflächenspachtelungen beträgt die Mindestschichtdicke auf nichtsaugenden bzw. vorgestrichenen Untergründen 1mm. Bei mehrlagigem Auftrag ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht ausreichend erhärtet ist. Eine Zwischengrundierung ist i.d.R. nicht notwendig.

In Zweifelsfällen Probeflächen anlegen.

Bei der Verarbeitung mit Mischpumpen/Spritzgeräten darf die Arbeitsunterbrechung max. 15 -30 Min. (je nach Temperatur) betragen. Bei längeren Arbeitsunterbrechungen ist die Maschine zu reinigen.

ARDEX W820 SUPERFINISH bei Temperaturen von über +5 °C verarbeiten.

Nachbehandlung:

ARDEX W820 SUPERFINISH eignet sich zur Aufnahme handelsüblicher Dispersionsanstriche, Dispersionsputze, Tapeten, Dekor spachtelungen, Lasurtechniken usw. Die Herstellerangaben zur Beschaffenheit und Vorbehandlung gipsgebundener Untergründe sind dabei zu beachten.

Zu beachten ist:

Auf das Einlegen von Bewehrungsstreifen kann bei Gipskartonplatten verzichtet werden, wenn die Kanten dieser Platten entsprechend ausgebildet sind.

ARDEX W820 SUPERFINISH nicht mit anderen Materialien vermischen. Ansteifendes Material nicht mehr verarbeiten. Spritzgeräte, Anrührgefäße und Werkzeug gründlich reinigen, da zurückbleibende Reste die Verarbeitungszeit der folgenden Mischungen stark verkürzen können

Empfohlene Spritzgeräte und Hersteller:

PFT RITMO Powercoat
Knauf PFT GmbH & Co. KG
Postfach 60
97343 Iphofen

GRACO N.V.
Industrieterrein Oude Bunders
Slakweidestraat 31
B-3630 Maasmechelen

J. Wagner GmbH
Otto-Lilien-Straße 18
88677 Markdorf

Putzmeister
Mörtelmaschinen GmbH
Max-Eyth-Straße 10
72631 Aichtal

STORCH
Malerwerkzeuge &
Profigeräte GmbH
Platz der Republik 6-8
42107 Wuppertal

STROBL
Beschichtungstechnik GmbH
Hermann-Volz-Str. 56
88400 Biberach

HTG HIGHTECH
Germany GmbH
Prenzlauer Promenade 147
13189 Berlin

Schleifgeräte und Schleifmittel:

MIRKA Schleifmittel GmbH
Otto-Volger-Str. 1a
65843 Sulzbach/Ts.

Technische Daten nach ARDEX-Qualitätsnorm:

Anmischverhältnis:	ca. 11,0 -12,5 l Wasser : 25 kg Pulver entsprechend ca. 1 RT Wasser : 2 RT Pulver
Schüttgewicht:	ca. 1,1 kg/l
Frischgewicht des Mörtels:	ca. 1,5 kg/l
Materialbedarf:	ca. 1,0 kg Pulver je m ² /mm
Verarbeitungszeit (+20 °C):	ca. 3 Std.
Anstrich- und Klebarbeiten:	nach Trocknung
Druckfestigkeit:	ca. 4 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	ca. 2 N/mm ²
pH-Wert:	ca. 7
Abpackung:	Säcke mit 25 kg netto
Lagerung:	In trockenen Räumen ca. 12 Monate im original verschlossenen Gebinde lagerfähig



ARDEX GmbH
Friedrich-Ebert-Straße 45, 58453 Witten, Germany
09

4B-EN 13963

Fugenspachtel für Fugenverspachtelungen
ohne Fugendeckstreifen. Bruchlast: >400 N

EN 13279-1

Dünnlagenputz Gips-Trockenmörtel C6/20/2
Luftschalldämmung: NPD
Wärmedurchlasswiderstand: NPD

Brandverhalten: A1 nach EN 13501, Teil 1

* Gemäß Merkblatt Nr. 2 der Industriegruppe Gipsplatten
im Bundesverband der Gips- und Gipsbauplattenindustrie e.V.

Wir übernehmen die Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Erzeugnisse.
Unsere Verarbeitungsempfehlungen beruhen auf Versuchen und praktischen Erfahrungen;
sie können jedoch nur allgemeine Hinweise ohne Eigenschaftszusicherung sein, da wir
keinen Einfluss auf die Baustellen-Bedingungen und die Ausführung der Arbeiten haben.
Länderspezifische Regelungen, die auf regionalen Standards, Bauvorschriften,
Verarbeitungs- oder Industrierichtlinien beruhen, können zu spezifischen Verarbeitungs-
empfehlungen führen.