



AUS GUTEM GRUND

---

# ARDEX W 820 SUPERFINISH

## HandSpritzRoll Spachtelmasse

---

Vielseitig einsetzbar als:

- Spritzspachtel
- Handspachtel
- Rollspachtel



Kunststoffvergütete Gipsspachtelmasse  
mit langer Verarbeitungs- und Nachbearbeitungszeit

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

Gut schleifbar

Hohe Füllkraft

---

Hersteller mit zertifiziertem  
QM/UM-System nach  
DIN EN ISO 9001/14001

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

## HandSpritzRoll Spachtelmasse

### 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 W 820 SUPERFINISH besitzt eine hohe Füllkraft und lässt sich leicht und schnell in dünner und dicker Schicht auftragen.

ARDEX W 820 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 W 820 SUPERFINISH direkt aufgetragen werden. Auf Betonoberflächen sowie zur Staubbindung und Verfestigung leicht abkreibender saugfähiger Untergründe ist ARDEX P51 Haft- und Grundierdispersion, ARDEX P52 Grundierkonzentrat, 1:3 mit Wasser verdünnt, einzusetzen.

Fugen von Gipsfaserplatten und Fugen von Gipskartonplatten mit geschnittenen, gefasten Kanten sind mit ARDEX P 51, ARDEX P 52, 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 W 820 SUPERFINISH eignet sich für alle gängigen Verarbeitungsmethoden. Die Verarbeitung ist mit Misch- und Förderpumpen sowie Airlessgeräten möglich. Für die manuelle Verarbeitung bieten sich die Anwendungen als Handspachtel oder Rollspachtel an.

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

Zur Verarbeitung mit Förderpumpen und Airlessgeräten wird das ARDEX W 820 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. 12,5-14 l Wasser in das Anrührgefäß gegeben und dann 25 kg ARDEX W 820 SUPERFINISH-Pulver angerührt.

Zur Handverarbeitung wird der Mörtel mit einer Wasserzugabe von 11,0-12,5 l, 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.

Für die Rollanwendung wird der Mörtel wie zuvor beschrieben mit einer Wasserzugabe von 15-16 l angerührt. Nach einer Reifezeit von 1 bis 3 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist der Mörtel mit einer Nylonwalze mit einer Florhöhe von 21 mm im Kreuzgang gleichmäßig aufzutragen. Je nach Schichtdicke kann mit der Nachglättung sofort oder verzögert begonnen werden. Fugenspachtelungen in der Rollanwendung sind in Verbindung mit einem selbstklebenden, 5 cm breiten, Fugendeckstreifen auszuführen.

Kurz nach dem Aufspritzen oder Auftragen ist der ARDEX W 820 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 W 820 SUPERFINISH als Dünnlagenputz einlagig in der erforderlichen Schichtdicke von mindestens 2 mm aufgetragen. Bei Teilflächenspachtelungen beträgt die Mindestschichtdicke auf nichtsaugenden bzw. vorgestrichenen Untergründen 1 mm. 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 W 820 SUPERFINISH bei Temperaturen von über +5 °C verarbeiten.

### Nachbehandlung:

ARDEX W 820 SUPERFINISH eignet sich zur Aufnahme handelsüblicher Dispersionsanstriche, Dispersionsputze, Tapeten, Dekorspachtelungen, Lasurtechniken usw. Die Herstellerangaben zur Beschaffenheit und Vorbehandlung gipsgebundener Untergründe sind dabei zu beachten.

### Praxistipp:

Das Einlegen eines Malervlieses ist in allen genannten Verarbeitungsvarianten möglich. Um eine gleichmäßige Schichtdicke zu erzielen, wird der aufgetragene Mörtel mit einer R1 Zahnleiste abgekämmt.

Ein geeignetes Malervlies ist im Anschluss im frischen Zustand falten- und blasenfrei mit einer Überlappung nach Angaben des Herstellers einzulegen. Mittels Doppelschnitts werden die überlappenden Kanten getrennt. Das Malervlies wird auf Stoß nahtlos zusammengefügt und bündig angedrückt.

### Zu beachten ist:

Auf das Einlegen von Bewehrungsstreifen kann bei Hand- und Maschinenverarbeitung verzichtet werden, wenn die Kanten dieser der Gipskartonplatten entsprechend ausgebildet sind. Für die Rollanwendung ist der Einsatz von selbstklebenden Fugendeckstreifen empfehlenswert.

ARDEX W 820 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.

### Zubehör:

Empfohlenes Malervlies:

KOBAU microlith® Spachtelvlies  
KOBAU GmbH & Co. KG  
Georg-Ohm-Straße 9  
23617 Stockelsdorf



0432

ARDEX GmbH  
Friedrich-Ebert-Str. 45  
58453 Witten  
Germany  
**09**

**56168A**  
**EN 13279-1:2005**  
**ARDEX W 820 SUPERFINISH**

Dünnlagenputz-Gips-Trockenmörtel  
EN 13279-1:C6/20/2

Versteifungsbeginn:	> 20 min
Druckfestigkeit:	> 2,0 N/mm <sup>2</sup>
Luftschalldämmung:	NPD
Wärmedurchlasswiderstand:	NPD



0432

ARDEX GmbH  
Friedrich-Ebert-Str. 45  
58453 Witten  
Germany  
**09**

**56168**  
**EN 13963:2005/AC:2006**  
**ARDEX W 820 SUPERFINISH**

Abbindender Fugenspachtel für  
Fugenverspachtelung ohne Fugendeckstreifen  
EN 13963:4B

Biegebruchlast:	> 400 N
Brandverhalten:	A1

# ARDEX W 820 SUPERFINISH

## HandSpritzRoll Spachtelmasse

---

### Technische Daten nach ARDEX-Qualitätsnorm:

---

<b>Anmischverhältnis:</b>	ca. 11,0 - 12,5 l Wasser : 25 kg Pulver entsprechend ca. 1 RT Wasser : 2 RT Pulver
<b>Maschinenverarbeitung:</b>	ca. 12,5 - 14,0 l Wasser
<b>Rollanwendung:</b>	ca. 15,0 - 16,0 l Wasser
<b>Schüttgewicht:</b>	ca. 1,1 kg/l
<b>Frischgewicht des Mörtels:</b>	ca. 1,5 kg/l
<b>Materialbedarf:</b>	ca. 1,0 kg Pulver je m <sup>2</sup> /mm bei 11,0 - 12,5 l Wasser ca. 0,9 kg Pulver je m <sup>2</sup> /mm bei 15,0 - 16,0 l Wasser
<b>Verarbeitungszeit (+20 °C):</b>	ca. 3 Std.
<b>Anstrich- und Klebearbeiten:</b>	nach Trocknung
<b>Druckfestigkeit:</b>	ca. 4 N/mm <sup>2</sup>
<b>Biegezugfestigkeit:</b>	ca. 2 N/mm <sup>2</sup>
<b>pH-Wert:</b>	ca. 7
<b>Abpackung:</b>	Säcke mit 25 kg netto
<b>Kennzeichnung nach GHS/CLP:</b>	keine
<b>Kennzeichnung nach GGVSEB/ADR:</b>	keine
<b>Lagerung:</b>	In trockenen Räumen ca. 12 Monate im original verschlossenen Gebinde lagerfähig

\*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 Verarbeitungsempfehlungen führen.