

# Capatect Injektionsmörtel 182

Nichtbrennbarer Klebemörtel zur nachträglichen Herstellung der Standsicherheit bestehender Wärmedämm-Verbundsysteme innerhalb des Capatect Injektionsverfahrens



## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff

Eigenschaften

- Perfekt abgestimmt auf die Capatect Injektionslanze 182
- Hervorragende Ausbreitung durch druckluftgesteuerte Injektion
- Sehr gute Hinterfülleigenschaften für optimalen Haftverbund
- Erhält das Brandverhalten nichtbrennbarer WDVS
- Hohe Klebekraft - auch auf unbeschichteten Mineralwolle-Dämmplatten
- Hohes Standvermögen
- Hoch wasserdampfdurchlässig

Farbtöne

Grau

Technische Daten

Trockenrohddichte ÖN EN 1015-10:	ca. 1,40 g/cm <sup>3</sup>
Mörtelklasse ÖN EN 998-1:	CS IV
Haftzugfestigkeit ÖN EN 1015-12:	≥ 0,08 N/mm <sup>2</sup>
Wasseraufnahme ÖN EN 998-1:	Klasse Wc 2
Wasserdampfdurchlässigkeit μ EN ISO 7783:	ca. 30
Wärmeleitfähigkeit λ <sub>10, dry</sub> EN 1745:	ca. 0,45 W/(m.K) Tabellierter Mittelwert (P=50 %)
Brandverhalten ÖN EN 13501-1:	Euroklasse A 2 - s1, d0

Lagerung

Trocken, vor Feuchtigkeit geschützt, in original verschlossener Verpackung. Material verarbeiten innerhalb von 12 Monaten.

Hinweis

Angegebene Festwerte stellen Durchschnittswerte dar, die, bedingt durch den Einsatz natürlicher Rohstoffe, von Lieferung zu Lieferung geringfügig abweichen können.

Verpackung / Gebindegrößen

- Capatect Injektionsmörtel 182: Sack 25 kg
- Capatect Injektionslanze kurz 182/1 (bis 150 mm Systemdicke): 1 Stück
- Capatect Injektionslanze lang 182/2 (bis 240 mm Systemdicke): 1 Stück
- Capatect Injektionsstopfen 182/3: Länge 200 mm, 100 Stück je Karton



## Verarbeitung

Geeignete Untergründe	Bestehende WDVS auf Mauerwerk und Beton mit oder ohne Putz, festhaftenden keramischen Belägen, Holz und Plattenwerkstoffen sowie tragfähigen Altanstrichen oder -beschichtungen
Untergrundvorbereitung	<p>Zur Einschätzung der Anwendbarkeit des Verfahrens ist eine ausreichende Anzahl von Dämmplatten - mind. 1 m<sup>2</sup> an jeder Gebäudeseite - aus der Fassade zu entnehmen und sachkundig zu bewerten: z.B. Kleber- und Dämmstoffdicke, Putzaufbau, Klebverteilung, Untergrund.</p> <p>Der Untergrund muss frostfrei, fest, trocken, fett- und staubfrei sein und in verdübelten Systemen eine ausreichende Tragfähigkeit für den Einsatz von Dübeln besitzen. Die Verträglichkeit des Untergrundes mit dem Material ist sachkundig zu prüfen. Der Abstand zwischen Untergrund und Dämmplatten sollte im Idealfall mind. 10 mm betragen. Ist die Anwendung möglich, werden aus dem vorgefundenen Klebverfahren Anzahl und Position der notwendigen Bohrungen zur Nachinjektion abgeleitet.</p> <p>Probeflächen von ca. 1 m<sup>2</sup> neben der Sondierungsfläche anlegen und im Raster injizieren. Nach frühestens 48 Stunden Probeflächen öffnen und auswerten. Ggf. Injektionsparameter anpassen, neu beproben, Injektionsparameter festlegen.</p> <p>In ausschließlich geklebten WDVS wird vor der Injektion eine konstruktive Nachverdübelung mit 4 – 6 Dübeln/m<sup>2</sup> empfohlen.</p> <p>Soll ein ausschließlich geklebtes System aufgedoppelt werden, wird vor der Injektion eine konstruktive Nachverdübelung mit mind. 2 Dübeln/m<sup>2</sup> empfohlen. Aufgedoppelte Systeme werden nach Aufbringen der neuen Dämmelage gemäß aktueller ÖNORM B6400 verdübelt.</p> <p>Bei geklebten und gedübelten WDVS, die nicht aufgedoppelt werden sollen, ist die notwendige Dübelanzahl zu ermitteln und mit der vorhandenen abzugleichen. Ggf. ist das gesamte System zusätzlich vor der Injektion durch die bestehende Putzschale zu verdübeln.</p> <p>Fensterbänke und Anbauteile abkleben. Glas, Keramik, Klinker, Naturstein, lackierte, lasierte und eloxierte Flächen sorgfältig abdecken.</p>
Materialzubereitung	<p>Ca. 5,5 - 6 Liter Wasser in einem Eimer vorlegen und unter gründlichem Rühren mit einem geeigneten Rührwerk (max. 400 U/min.) den kompletten Sackinhalt nach und nach zugeben. Mischen bis eine klumpenfreie Masse entsteht; mindestens jedoch 5 Minuten. Ca. 5 Minuten reifen lassen und nochmals kurz durchrühren.</p> <p>Für das Anmischen können auch geeignete Durchlaufmischer verwendet werden.</p>
Verarbeitung	<p>Festgelegtes Bohrraster z.B. mit Schablone auf der Wandfläche kennzeichnen.</p> <p>Schlangenbohrer Ø 28 mm zur Kontrolle der Bohrtiefe z.B. durch Klebeband markieren. Putzschicht mit Schlangenbohrer durchbohren, Dämmstoff austragen. Härtere Oberflächen mit einem Steinbohrer durchdringen, dann mit Schlangenbohrer weiter arbeiten.</p> <p>Die Capatect Injektionslanze in Abhängigkeit des Systemaufbaus (Kleber- und Dämmstoffdicke, Putzaufbau) wählen.</p> <p>Das angemischte Material in den Einfülltrichter der Förderpumpe InoBEAM M8 geben. Die max. Förderlänge beträgt 10 m. Über die Bohrabstände, das Luftventil und den Materialhahn sowie die Länge des Materialeintrags wird die Fördermenge beeinflusst.</p> <p>Den Mörtel von unten beginnend einbringen. Capatect Injektionslanze in das vorbereitete Bohrloch einführen und injizieren. Die Injektionslanze und das Inotec Spritzrohr zerlegen und die Düse sowie die Lanze regelmäßig nach ca. 2 h reinigen. Zur Kontrolle alle ca. 250 m<sup>2</sup> Probeöffnung vornehmen um sicherzustellen, dass der notwendige Klebeflächenanteil erreicht wurde. Ggf. Injektionsparameter entsprechend anpassen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Putzsysteme - Klebekontaktfläche ≥ 40 %</li> <li>■ Hartbelag - Klebekontaktfläche ≥ 60</li> <li>■ Aufdopplungen - gemäß WDVS-Zulassung / ÖNORM B6400</li> </ul> <p>Den Capatect Injektionsstopfen 182/3 zur Vermeidung von Wärmebrücken unmittelbar nach dem Mörtel eintrag in das Bohrloch eindrücken und den herausstehenden Rest abschneiden. Der Rest des Stopfens kann ggf. im nächsten Loch weiterverwendet werden. Den Capatect Injektionsstopfen anschließend verspachteln.</p>
Auftragsverfahren	<p>Eine nachvollziehbare vollständige Dokumentation der Arbeiten wird empfohlen.</p> <p>Beispiel für Maschinenausrüstung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Capatect Injektionslanze 182/1 oder 182/2</li> <li>■ Förderpumpe Inotec InoBeam M8</li> <li>■ INOTEC Kompressor Compact 330, 230 V</li> <li>■ Luftmengenregler mit EWO-Kupplung</li> <li>■ Spritzrohr klein im Set mit GEKA-Kupplung</li> <li>■ 10 m Kombi Materialschlauch Ø 1''</li> </ul> <p>Förderschläuche vor dem regulären Betrieb mit Kalkschlämme oder Kleister vorspülen.</p>

	<p>Bei Arbeitsunterbrechungen den Förderschlauch nicht in direkter Sonneneinstrahlung stehen lassen, Materialbehälter z. B. mit Folie abdecken und Pistole und Düse unter Wasser aufbewahren. Standzeit max. 30 min. bis zum Weiterverarbeiten, da sonst das Material im Schlauch erhärten kann.</p> <p>Vor einer Arbeitspause ist der Materialbehälter weitestgehend leer zu fahren, um einer MaterialTunnelbildung beim Wiederanfahren vorzubeugen. Wird dies nicht beachtet, muss das Material ggf. vor dem Anfahren der Maschine (bei ausgeschalteter Maschine) "gangbar" gemacht werden.</p> <p>Die Vorgaben der Maschinenhersteller sind zu beachten.</p> <p>Hinweis: Unter Berücksichtigung der für das Injektionsverfahren notwendigen Maschinenteknik ist das Gerüst auf entsprechende Eignung und Auslegung zu prüfen und ggf. anzupassen.</p>
Verbrauch	<p>Der Verbrauch ist wesentlich abhängig vom vorhandenen Kleberbild, der Kleberdicke, dem Untergrund und dem zu erreichenden Klebeflächenanteil.</p> <p>Er wird durch Anlegen und Auswertung der Probeöffnungen bestimmt.</p> <p>Richtwerte:</p> <p>Kleberkontaktfläche 10 - 20 % - Raster 20 x 20 cm - ca. 15 kg/m<sup>2</sup>          Kleberkontaktfläche 20 - 24 % - Raster 30 x 30 cm - ca. 10 kg/m<sup>2</sup>          Kleberkontaktfläche 25 - 40 % - Raster 40 x 40 cm - ca. 6 kg/m<sup>2</sup></p>
Mindestverarbeitungstemperatur	<p>Während der Verarbeitung- und in der Trocknungsphase dürfen die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen nicht unter 5°C und über 30°C liegen.</p> <p>Nicht unter direkter Sonneneinwirkung, bei starkem Wind, Nebel oder hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten.</p> <p>Um gleichmäßige Verarbeitungsbedingungen zu erzielen ist der Einsatz eines Fassadenschutznetzes empfohlen.</p>
Trocknung / Trockenzeit	<p>Die Wartezeit zur Überarbeitung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Sonneneinstrahlung und Auftragsdicke. Die Angaben dienen daher als Orientierung. Eine gegebenenfalls notwendige Verdübelung soll erst nach ausreichender Verfestigung des Kleberbetts erfolgen.</p> <p>Wartezeit nach Verklebung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verdübelung mind. 48 Stunden</li> <li>■ Armierung mind. 24 Stunden</li> </ul>
Werkzeugreinigung Besondere Hinweise	<p>Sofort nach Gebrauch mit Wasser.</p> <p>Generell hat, neben den normativen Bestimmungen sowie den Verarbeitungsrichtlinien der Qualitätsgruppe WDVS, die Capatect Verarbeitungsanleitung für „Wärmedämm-Verbundsysteme und Zubehör“ Gültigkeit.</p>

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

**Hinweise**      Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt, beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Technische Information: Capatect Injektionsmörtel 182, Stand: 11 / 2025

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

### Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.