Meffert AG Farbwerke
Wärmedämm-Verbundsysteme

Technisches Merkblatt

WDVS-Klebeschaum KJ

Gebrauchsfertiger 1K-PU-Klebeschaum



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

WDVS-Klebeschaum KJ ist ein feuchtigkeitshärtender, einkomponentiger Polyurethanklebeschaum zur sicheren, sauberen und wirtschaftlichen Verklebung von EPS-Dämmstoffplatten in MEFFERT WDV-Systemen. Ebenfalls für Kellerdeckendämmplatten und Sockeldämmplatten in erdberührten und erdeinbindenden Bereichen geeignet.
Auch sehr gut zur Verklebung von Kleinflächen, z. B. MEFFERT Laibungsplatten geeignet.

Eigenschaften

- Auch geeignet für Perimeterdämmplatten
- Schnelle Durchhärtung der Klebeverbindung
- Hohe Stabilität – geringes Nachexpandieren
- Rationell und keine Reinigung von Maschinen erforderlich
- Geringes Gewicht (1 Dose ≙ 25 kg Pulverkleber)
- Optimale Haftung auf kritischen Untergründen
- Überarbeitbar (Verdübelung oder Armierung) nach 2 Std. möglich

Gebindegröße

750 ml Dose / 12 VE

Zulassungen (WDVS)

AbZ / ABg	Zulassungsgegenstand
Z-33.43-1721	Systembezeichnung: BASIC EPS geklebt und gedübelt
Z-33.41-1718	Systembezeichnung: BASIC EPS geklebt
Z-33.49-1505	Systembezeichnung: Aufdopplung auf bestehende WDV-Systeme

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschriften	Wert / Einheit
Brandverhalten	DIN 4102-1	B1 im System
Bindemittelbasis		Polyurethanpräpolymer
Dichte		Ca. 25 kg/m³
Wärmeleitfähigkeit	EN 52 612	0,036 W/(m*k)
Verarbeitung:		
Klebefrei*		Ca. 10 Minuten
Schneidfähig*		Ca. 30 - 40 Minuten
Voll belastbar		Nach ca. 24 Stunden

** In Abhängigkeit der jeweiligen Temperatur und Luftfeuchtigkeit

Verarbeitung

Verklebung

Bitte auf die persönliche Schutzausrüstung (Brille, Handschuhe, etc.) achten.

Dose aufstellen und die Pistole fest auf das Gewinde aufschrauben. Vor Gebrauch die verschraubte Einheit (Schaumpistole und WDVS-Klebeschaum KJ) ca. 30mal kräftig aufschütteln. Bei längeren Arbeitsunterbrechungen sollte das Aufschütteln wiederholt werden. Vor dem Klebeschaumauftrag den Verschluss an der Pistole öffnen und dann die Menge des Klebeschaumstrangs einstellen.

Die Pistole beim Klebeschaumauftrag möglichst senkrecht nach unten halten. Zwischen Pistolendüse und Dämmplatte ist während dem Auftragen ein Abstand von 1 cm zu empfehlen (nicht auflegen).
Den WDVS-Klebeschaum KJ mit einer Auftragsstärke von ca. 30 mm im Randwulst-M-Verfahren aufbringen, damit im angedrückten Zustand der EPS-Dämmplatte ein Klebeflächenanteil von mindestens 40 % erreicht wird.

Während der Verarbeitungszeit von ca. 6 Minuten sollten die Dämmplatten nach dem Klebeschaumauftrag unverzüglich, unter leichtem Druck, an die Wand aufgebracht werden, dass eine möglichst geringe Klebeschichtdicke erreicht wird. Innerhalb dieser offenen Zeit können die verklebten Dämmstoffplatten z. B. mit einer Richtlatte oder langen Wasserwaage nachjustiert werden.
Durch den Einsatz von Nut + Feder Dämmplatten kann ein etwaiges Nachdrücken des Klebeschaumes (Nachexpansion) minimiert werden.

Die Dämmplatten dürfen nicht an den Untergrund geklopft, abgezogen oder neu angesetzt werden. Falls die Schaumstruktur, z. B. beim Anbringen oder Abziehen der Dämmplatte zerstört wird, muss die Dämmplatte abgenommen und die benötigte Klebeschaummenge neu aufgesprüht werden, da sich sonst die Klebekraft stark reduziert.

Bei Arbeitsunterbrechungen, die nicht länger als eine Woche andauern sollten, ist es empfehlenswert, die Dose an der Schaumpistole zu belassen und die Stellschraube zu schließen. Bei Wideraufnahme der Arbeiten erneut die Dose mehrmals schütteln.
Angebrochene Dosen vor dem Abschrauben entleeren (z. B. in einen Folisensack), nach dem Aushärten entsorgen und die geleerte Dose dem Recycling zuführen (siehe Punkt „Entsorgung“).

Verbrauch

Randwulstverklebung in M-Form ca. 150 – 250 ml / m² ca. für 3 – 6 m².
Der Materialverbrauch ist abhängig von der Verarbeitung und dem Untergrund. Die angegebenen Verbrauchswerte können nur der Orientierung dienen. Genaue Verbrauchswerte sind gegebenenfalls am Objekt zu ermitteln.

Verarbeitungs-hinweise	Die EPS-Dämmplatten dürfen ca. 2 Stunden nach der Verklebung belastet werden. Ausgehärteter überstehender Klebeschaum kann mit einem Cuttermesser abgeschnitten werden.
Verarbeitungs-temperatur	Mindestens +10 °C und nicht mehr als +30°C für Luft- und Objekttemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung einhalten.
Reinigung der Werkzeuge	Die Schaumpistole umgehend nach der Verarbeitung mit Pistolenreiniger reinigen, um ein Verkleben der Pistole zu vermeiden.
Allgemeine Hinweise	Vor Arbeitsbeginn angrenzende Flächen zum Arbeitsbereich vor Verschmutzung schützen. Bei Wind ist darauf zu achten, dass der WDVS-Klebeschaum KJ nicht in der Nähe befindliche Bauteile, Gegenstände oder Personen verschmutzen kann. Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich, vor Beginn der Verarbeitung eine Probeklebung durchzuführen.

Untergründe und ihre Vorbehandlung

Untergründe	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten, Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen Verbund störenden Zwischenschichten sein und den allgemein anerkannten Regeln der Technik entsprechen. Die aktuellen BFS-Merkblätter sowie gültigen Richtlinien und Normen sind zu berücksichtigen. Hervorstehende Mörtel- oder Betonteile sind zu entfernen, zusätzlich eventuelle Unebenheiten mit geeigneten Mörteln ausgleichen. Unebenheiten bis 1 cm/m bei geklebten WDVS sowie bis 2 cm/m bei geklebten und gedübelten WDV-Systemen dürfen überbrückt werden. Keine Haftung auf PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PTFE (Teflon) und Silikon Untergründen gegeben. Wir empfehlen auf jedem Untergrund eine Haftungs- und Verträglichkeitsprüfung durchzuführen. In Zweifelsfällen bezüglich Verarbeitung, Untergrund oder konstruktiver Besonderheiten unsere technische Beratung anfordern.

Hinweise

GISCODE	PU 40

Meffert AG Farbwerke
Wärmedämm-Verbundsysteme

Technisches Merkblatt

Lagerung	18 Monate ab Produktionsdatum in original verschlossener Verpackung bei kühler (+5°C bis +20°C) und trockener Lagerung. Dosen stehend lagern, um das Verkleben des Sprühventils zu verhindern. Angebrochene Gebinde gut verschließen und kurzfristig verbrauchen. Vor Sonneneinstrahlung und Temperaturen > 50°C schützen
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach AVV-ASN.: 080410 (Klebstoff- und Dichtmasseabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 080409 fallen) entsorgt werden.
Sicherheitshinweise	Das Produkt für Kinder unzugänglich aufbewahren. Bei und während der Verarbeitung Schutzhandschuhe und Schutzbrille (PSA) tragen.
Kennzeichnung	Gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP): siehe Sicherheitsdatenblatt
Technischer Service	00 800/ 63333782 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande) E-Mail: anwendungstechnik@meffert.com

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z.B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Mitglied der DGNB

UNTERNEHMENSGRUPPE Meffert AG Farbwerke

Meffert AG *Farbwerke*
Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-6242
E-Mail: info@meffert.com
www.meffert.com

Technische Information Stand 08/2025