



Fassadengestaltung mit Außenputz auf Wärmedämmverbundsystem

Optische Gestaltung und Witterungsschutz mit einem Oberputz (4)

Lernsituation: Für den Neubau eines Therapiezentrums erhält Ihre Firma den Auftrag, eine Fassade mit einem Außenputz auf einem Wärmedämm-Verbundsystem (WDVS) zu gestalten. Ihr Ausbildungsmeister erteilt Ihnen die Aufgabe, sich umfassend mit der Auswahl des Oberputzes zu beschäftigen. Bei der Auswahl sollen Sie die Werkstoffeigenschaften, die Oberflächentechnik und die Verarbeitungseigenschaften berücksichtigen.

Oberputz

Gemäß Merkblatt Nr. 21 des Bundesausschusses Farbe und Sachwerterschutz (BFS) können Oberputze mit systemkonformen

- Kunstharzputzen/Dispensionsputzen
- mineralisch gebundenen Putzen
- mineralisch gebundenen Leichtputzen
- Siliconharzputzen
- Dispersionssilikatputzen

hergestellt werden. In den WDVS-Zulassungen sind die für das jeweilige System erlaubten Oberputze angegeben. Alle Putze gibt es in unterschiedlichen Körnungen, Strukturen und Farbtönen.

Vor dem Aufbringen des Oberputzes muss der armierte Unterputz abgebunden, trocken, sauber und tragfähig sein. Je nach Putzart und Herstellervorgabe ist eine Zwischenbeschichtung (Grundierung) aufzubringen. Diese ist gegebenenfalls im Putzfarbton abzutönen. Der Hellbezugswert des Oberputzes

darf im Regelfall den Wert 20 nicht unterschreiten. Bei dunklen Farbtönen heizt sich die Oberfläche des WDVS stark auf, wodurch Risse, Verformungen und Abrisse entstehen können.

Strukturierte Oberputze

Die erforderliche Arbeitstechnik ist auf die jeweilige Struktur abzustimmen (Reiben, Abscheiben, Kratzen, Spritzen, Modellieren).

Bei gefilzten oder dünn geriebenen Oberflächen kann es zu Haarrissen kommen.

Bei dünnlagigen Oberputzen und dünn-schichtigen Unterputzen muss der Gesamtputzaufbau mindestens 4 mm dick sein (gem. allgemeiner bauaufsichtlicher WDVS-Zulassung).

Bei gefilzten oder geglätteten feinen Oberputzen hat sich – je nach Qualität des Armierungsmörtels – eine zusätzliche Spachtelung oder eine zweifache Gewebeeinlage in die Armierungsschicht bewährt.



Außenputz auf einem Wärmedämm-Verbundsystem.



Putz auftragen.



Putz anscheiben / strukturieren.



Modellierputz gestalten.



Durch Witterungsbedingungen verursacht, können eingefärbte mineralisch oder silikatisch gebundene Oberputze wolkeig aufrocknen oder Ausblühungen zeigen. Deshalb ist bei diesen Putzen grundsätzlich ein Egalisationsanstrich zu empfehlen.

Grundsätzlich gilt:

Nass in Nass zügig durcharbeiten. Arbeitsunterbrechungen an durchgehenden Flächen vermeiden. Immer in sich abgeschlossene Flächen bearbeiten.

Die Putzschicht soll während der Trocknungs- bzw. Abbindephase vor verschiedenen Witterungseinflüssen (starker Wind, Regen, direkte Sonneneinstrahlung) geschützt werden. Gegebenenfalls das Gerüst mit Planen „einhausen“. Besonders in der kühlen Jahreszeit und bei hoher Luftfeuchtigkeit ist die verzögerte Trocknung zu beachten.

Putzarten

Dispersionsputz

- Bindemittel: Kunstharzdispersion
- verarbeitungsfertig
- Reibeputzstruktur 2 und 3 mm
- Kratzputzstruktur 1, 1½, 2 und 3 mm
- in nahezu unbegrenzter Farbtonvielfalt lieferbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische oder organisch gebundene Armierungsmassen

Siliconharzputz

- Bindemittel: Siliconharz/Dispersion bzw. Hybrid-Bindemittel
- verarbeitungsfertig
- Reibeputzstruktur 2 und 3 mm
- Kratzputzstruktur 1½, 2, 3 mm
- mit erhöhtem Filmschutz gegen Algen- und Pilzbefall
- in nahezu unbegrenzter Farbtonvielfalt lieferbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische oder organisch gebundene Armierungsmassen

Silikatputz

- Bindemittel: Kaliwasserglas, modifiziert
- verarbeitungsfertig
- Reibeputzstruktur 2 und 3 mm
- Kratzputzstruktur 1½, 2 und 3 mm mit mineralischen Pigmenten je nach Farbton bis Hellbezugswert 20 abtönbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische Armierungsmassen

Mineral-Leichtputz

- Bindemittel: Kalk-Zement
- Trockenmörtel
- Reibeputzstruktur 3 und 5 mm
- Kratzputzstruktur 2, 3 und 5 mm
- Modellier- und Spachtelputz, feinkörnig, filzbar, modellierbar
- mit mineralischen Pigmenten in einer umfangreichen Farbtonvielfalt werkseitig abtönbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische Armierungsmassen

Edelkratzputz

- Bindemittel: hochhydraulischer Kalk
- Trockenmörtel
- Kratzputzstruktur 4 mm
- für maschinelle Verarbeitung in Enddicke 10 mm
- mit mineralischen Pigmenten in einer umfangreichen Farbtonvielfalt werkseitig abtönbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische Armierungsmassen



Buntstein-Sockelputz auftragen. (Abb. Caparol)

Mineralputz

- Bindemittel: Kalk-Zement
- Trockenmörtel
- Reibeputzstruktur 3 und 5 mm
- Kratzputzstruktur 2, 3 und 5 mm
- mit mineralischen Pigmenten in einer umfangreichen Farbtonvielfalt werkseitig abtönbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische Armierungsmassen

Feinspachtel

- Bindemittel: Kalk-Zement
- Trockenmörtel
- feinkörnig für zu filzende Oberflächen in 2 bis 3 mm Dicke
- nicht abtönbar
- für nichtbrennbare und schwerentflammbare WDV-Systeme
- für mineralische Armierungsmassen

Buntstein-Sockelputz

- Bindemittel: Dispersion
- verarbeitungsfertig
- Naturstein-Granulat in verschiedenen Farbabstufungen
- für mineralische oder organisch gebundene Armierungsmassen

Hinweis zum Artikel in der Ausgabe 1/2017

Absatz „Mineralwolle (MW) – anorganischer Dämmstoff“:

Im Artikel stand, dass „Mineralwolle **keine** Feuchtigkeit“ aufnehmen kann.

Richtig ist, dass die bei WDV-Systemen zum Einsatz kommenden Produkte aus Mineral- bzw. Steinwolle in der Regel „wasserabweisend hydrophobiert“ sind, sodass es kaum zu einer Feuchtigkeitsaufnahme (es geht hier nicht um Wasseraufnahme) kommt. Die Hydrophierung der Mineralwolle ist wichtig, weil sonst die Mineralwolle, wenn sie mit wasserhaltigem Armierungsmörtel überarbeitet wird, durchfeuchtet würde.

„Mineralwolle-Dämmstoffe gelten als nicht hygroskopisch (Wasser anziehend), weil sie im Gleichgewichtszustand keinen Feuchtegehalt annehmen, der physikalisch bedeutsam wäre: Bei 23 °C und 80 Prozent r. F. stellt sich in Mineralwolle-Platten der Rohdichte 120 kg/m³ nach [Künzel 1988] ein Feuchtegehalt von lediglich 0,015 Vol-% ein, bei 160 kg/m³ schweren Platten nur etwa 0,026 Vol-%.“