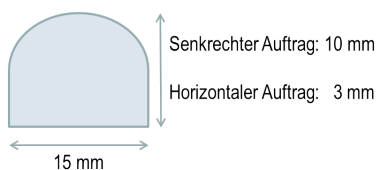


Knauf SM700 Pro in Kammzugtechnik

Die Ausführung von halbrunder oder eckiger Spachtelzahnung mit SM700 Pro auf WDVS erfolgt auf einer mit SM300 oder SM700 Pro in einer Schichtstärke von 5 - 7 mm ausgeführten Gewebearmierung.

Die maximale Breite der Spachtelzahnung beträgt 15 mm. Die Ausladung darf bei senkrechter Ausführung nicht größer als 10 mm, bei horizontaler Ausführung nicht größer als 3 mm sein.



1 Führungsschiene auf der mit SM700 Pro oder SM300 ausgeführten Gewebearmierung befestigen.

2 SM700 Pro in der von der Schablone vorgegebenen Breite und Schichtstärke auftragen. (Hier: Breite 40 cm; Höhe der Zahnung 5 mm)

Einen Rand für die Schablonenführung in der Breite der Schablonenwände stehen lassen. Oberen Abschluss ggf. abkleben.

3 Die Schablone an der Führungsschiene anlegen und in einem Zug von unten nach oben über die gesamte Fläche ziehen.

ACHTUNG: Die Schablone ist auch über eine Gerüstlage hinweg nicht abzusetzen, da sich ansonsten Ansätze an der Fassade abzeichnen. In diesem Fall ist die Schablone von Gerüstlage zu Gerüstlage weiterzugeben.

Da Druck und Zug von Person zu Person variieren, sollten Flächen an einem Objekt nach Möglichkeit nur von einem Verarbeiter bzw. von einem Verarbeiterteam ausgeführt werden.

4 Die Oberfläche variiert je nach verwendeter Schablone.

5 Die fertige Oberfläche ist generell mit einem Farbanstrich zu versehen (Hellbezugswert ≥ 30).

► Gut zu wissen!

Verbrauch SM700 Pro bei der Verwendung einer Schablone mit halbrunder Zahnung mit Durchmesser von 10 mm und einer Stegbreite von 5 mm beträgt ca. 10 kg/m².

Weitere Informationen können dem technischen Blatt P241c.de entnommen werden.