

## Schamotte-Mörtel C II

- Enthält kein Bindemittel, bindet nur keramisch ab
- Kann mit Schamotte abgemagert werden
- ACHTUNG: nur im Innenbereich oder geschützten Außenbereich anwenden

### Anwendungsbereich

Der Schamottemörtel C II von HART wurde entwickelt für alle Hafner-Arbeiten beim Bau von Kachelöfen, Putzöfen, offenen Kaminen, Backöfen u. ä. Feuerstätten, sowie zum Ausmauern von Kaminöfen, Herden usw. Mit diesem Schamottemörtel können alle Ofenkacheln, Schamotteplatten und Schamottesteine bis ca. 35 % Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> versetzt werden.

### Eigenschaften

HART Schamottemörtel C II ist verarbeitungsfertig gemischt, er kann aber bei Bedarf durch Zusatz von Schamottemehl abgemagert werden. Der Schamottemörtel C II ist sehr plastisch und lässt sich gut verarbeiten, er bindet ausschließlich keramisch ab.

### Technische Daten

- |   |                    |
|---|--------------------|
| ▶ Temperaturbeständig kurzzeitig bis zu                           | max. 1.200 ° C     |
| Dauer-Anwendungstemperatur  | max. 1.000 ° C     |
| ▶ Trocknungszeit bzw. Aushärtezeit<br>je nach Umgebungstemperatur | 10 bis 14 Tage     |
| ▶ Verarbeitungstemperatur und<br>Temperatur vom Untergrund        | + 5 ° bis + 35 ° C |
| ▶ Die keramische Abbindung erfolgt bei                            | ca. 600 - 800 ° C  |

### Verarbeitung

Der Schamottemörtel C II wird mit sauberem Wasser zu einer geschmeidigen, plastischen Masse angerührt, die Konsistenz richtet sich dabei nach dem zu verarbeitenden Material. Die zu vermauernden Schamottesteine bzw. -platten oder Kacheln sind durch Tauchen in sauberes Wasser vom Staub zu befreien und gründlich vorzuwässern. Die Fugenstärke sollte im Mittel 3 - 5 mm betragen, sie soll eine Stärke von 7 mm nicht überschreiten. Die Verarbeitungstemperatur darf nicht unter + 5 ° C liegen.

Der Schamottemörtel C II beinhaltet keine hydraulisch abbindende Zuschläge wie z. B. Zement! Nach ausreichender Trocknungszeit (10 bis 14 Tage je nach Umgebungstemperatur) wird die Feuerstelle langsam aufgeheizt, der keramische Abbindeprozess erfolgt bei Temperaturen von 600 - 800 ° C.

Bei Bedarf kann ein Sicherheitsdatenblatt angefordert werden