

## Produktdatenblatt

Druckdatum: 29.10.2020

---

### BRULA Wärmespeicherplatte

#### Produkteigenschaften

Die BRULA Wärmespeicherplatte ist eine moderne Bauplatte, die speziell für Grundöfen entwickelt wurde. Durch ihr definiertes Wärmeleitverhalten verfügt die Platte über eine gleichmäßige Oberflächenstrahlung, die ein rasches Überhitzen der Verkleidungen bei Kamineinsätzen verhindert. Des Weiteren hat sie eine hervorragende Speicherleistung.

#### Anwendung

Die Platten zeichnen sich durch hohe Maßgenauigkeit und leichte Verarbeitbarkeit aus. Sauber und unkompliziert können Kaminanlagen und Kombianlagen in vielfältigen Formen verkleidet werden. Die punktuelle Belastung von 50 kg, bei einer Spannweite von 50 cm, darf nicht überschritten werden.

#### Technische Daten

Rohdichte	2,050 kg/dm <sup>3</sup>
Wärmeleitfähigkeit	1,34 W/(m*K)
Spez. Wärmekapazität	ca. 1 kJ/(kg*K)
Anwendungstemperatur	max. empfohlen 400 °C

#### Verarbeitung

Die Wärmespeicherplatte mit einer Materialstärke von 30 mm ist selbsttragend und muss daher nur bei statisch belasteten Bereichen verschraubt werden. Achten Sie bei der Verklebung auf einen sauberen und staubfreien Untergrund (entfernen sie den Staub vor der Verarbeitung mit einem feuchten Schwamm).

Die Bearbeitung der Platte kann mit einem geeigneten Schneidwerkzeug erfolgen. Tragen Sie zuerst eine dünne Kontaktschicht auf bevor Sie die Platten miteinander satt verkleben.

Die Verklebung der einzelnen Platten erfolgt mit BRULA Rapid Haftmörtel oder BRULA HKP-Haftmörtel.

Entfernen Sie anschließend den überschüssigen Kleber. Das Wärmespeichersprtimement stellt den optimalen Untergrund für alle BRULA Verputzvarianten dar.

## Produktdatenblatt

Druckdatum: 29.10.2020

---

### Allgemeine Hinweise

- bei Nass-Schnitten Schlämme entfernen und Restfeuchtigkeit ablüften lassen
- Klebeflächen trocken, staub- und fettfrei halten
- ein Vornässen des Materials ist nicht erforderlich: so wenig Wasser als möglich einbringen
- Verarbeitungstemperaturen für die Verklebung > 5 °C einhalten

Der Einsatz über der zulässigen Temperatur ist nicht gestattet, verwenden sie diese Platte niemals im Feuerraum

Reinigung und Entsorgung sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen

### Gewährleistung

Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Erzeugnisse. Die Richtlinien hinsichtlich der Verarbeitung beruhen auf Versuchen in unserem Werkslabor. Sie können jedoch nur allgemeine Hinweise ohne Zusicherung von Eigenschaften sein, da wir keinen wie immer auch gearteten Einfluss auf die Baustellenbedingungen und die Ausführung der Arbeit haben. Farbabweichungen und Rezepturverbesserungen vorbehalten. Abgabe nur an Ofenbau-Fachbetriebe.

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Erkenntnisse, stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

Mit der Herausgabe einer neuen Fassung der Druckschrift verliert diese ihre Gültigkeit.

# Brula Haftkleber

<b>Produkt</b>	Hochtemperaturbelastbarer Universal-Ofenhaftkleber.	
<b>Anwendung</b>	Ofenhaftkleber für den Bau der Ofenhülle. Zum Verkleben von Steinen, zum geringfügigen Ausgleichen, für Verspachtelungen und Verfüllungen geeignet. Verträglich mit den verschiedensten Schamotte-, Stein- und Keramikmaterialien. Nicht im Bereich der Feuerungsstätte verwenden.	
<b>Bestandteile</b>	Gesteinskörnung, Spezialzement und Zusätze zur besseren Verarbeitung und Haftung.	
<b>Eigenschaften</b>	Geschmeidiger, feiner, grauer, sehr leicht zu verarbeitender und hydraulisch abbindender Spezialkleber mit hoher Festigkeit und guter Hitzebeständigkeit. Für Schichtdicken von 2 bis 10 mm je Lage zu verarbeiten. Hochwertige natürliche Rohstoffe und Bindemittel erlauben eine kurzfristige Anwendung bis 600 °C. Wärmespeicherung und Wärmedurchgang entsprechen Schamotte- und Keramikmaterialien.	
<b>Technische Daten</b>	Druckfestigkeit:	≥ 15 N/mm <sup>2</sup>
	Körnung:	0 – 0,8 mm
	Wasserszusatz:	5 – 5,4 l je 20 kg Sack
	Verarbeitungszeit:	ca. 20 Minuten
	Verbrauch:	ca. 1,4 kg/m <sup>2</sup> /mm
	Brandverhalten:	A 1, nichtbrennbar
	Max. Anwendungstemperatur:	600 °C
	Wärmeleitfähigkeit λ <sub>10, dry</sub> :	0,82 W/(m K) (für P = 50 %)
	(Tabellenwert nach EN 1745)	0,89 W/(m K) (für P = 90 %)
	Mindestschichtdicke:	2 mm
	Maximalschichtdicke:	10 mm pro Lage
<b>Lieferform</b>	Papiersäcke, Sackinhalt 20 kg (42 Sack pro Palette = 840 kg)	
<b>Lagerung</b>	Trocken und geschützt, die Lagerzeit sollte 12 Monate nicht überschreiten.	
<b>Qualitätssicherung</b>	Ständige Überwachung und Kontrolle der Qualität und strenge Eingangskontrolle aller Rohstoffe. Die Firma besitzt ein TÜV-geprüftes und zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach der weltweit gültigen Norm DIN EN ISO 9001 sowie ein TÜV-geprüftes und zertifiziertes Umweltmanagementsystem nach der weltweit gültigen Norm DIN EN ISO 14001.	
<b>Einstufung lt. GHS-Verordnung</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.	

### Untergrund

Der Untergrund muss trocken, fest, tragfähig, frostfrei, frei von Ausblühungen sowie frei von haftmindernden Rückständen (Schmutz und Staub) sein.

### Verarbeitung

Brula Haftkleber wird von Hand verarbeitet werden, wobei Kleinmengen mit dem Quirl angemischt werden können.

Anmischen nur mit sauberem Wasser, ohne sonstige Zusätze. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass saubere Gefäße und Werkzeuge benutzt werden.

Beim Anmischen ist auf einen möglichst geringen Wasserzusatz zu achten.

Um eine optimale Bindung zum Untergrund sowie eine einwandfreie Oberflächenhaftung zu erreichen, darf die Fläche nicht vorgehässelt werden. Zuerst ist eine dünne Schicht als Kontakthilfe mit der Kelle oder dem Spachtel auf den zu verklebenden Flächen einzuarbeiten. Danach wird der Mörtel, vorzugsweise mit der Zahnkelle, auf den Untergrund aufgezogen und die Steine im Buttering-Floating-Verfahren miteinander verklebt.

Kleinere Ausbrüche und Fehlstellen (maximale Dicke 10 mm) können mit Brula Haftkleber ausgebessert werden.

Den angemischten Mörtel innerhalb von 15 - 20 Minuten verarbeiten. Angesteiftes Material nicht mehr verwenden, sondern wegwerfen und nicht durch Wasserzugabe und Rühren wieder verarbeitbar machen.

### Hinweise

Hohe Luftfeuchtigkeit und tiefe Temperaturen können die Abbindezeit deutlich verlängern.

Gefährdete Bereiche (Glas, Keramik, Metall, usw.) schützen.

Werkzeuge nach Gebrauch sofort reinigen.

**Nicht unter + 5 °C und über + 30 °C Material-, Untergrund- und Lufttemperatur verarbeiten und abtrocknen lassen.**

**Das Merkblatt dient zur Grundlage für die Erstellung der technischen Dokumentation im Sinne der BauPVO sowie der produktbezogenen technischen Datenblätter. Die vorstehend genannten Angaben stellen die vereinbarten technischen Eigenschaften dar. Dieses technische Merkblatt ist nicht zur Weitergabe an Dritte bestimmt.**

## **Technisches Merkblatt Stand 01-03/21 Brula Haftkleber**

---

Baunit GmbH, Reckenberg 12, 87541 Bad Hindelang,  
Telefon: 08324 921-0, Telefax: 08324 921-1029,  
E-Mail: [info@baunit.de](mailto:info@baunit.de), Internet: [www.baunit.de](http://www.baunit.de)

# Brula

## Ofen Brillantputz weiss

<b>Produkt:</b>	Edelputzmörtel CR und CS II nach DIN EN 998-1. Mineralischer, edelweißer Ofenputz für vielfältige Putzstrukturen sowohl für die manuelle als auch maschinelle Verarbeitung.	
<b>Anwendung:</b>	Putzmörtel für die Verwendung als Innen- und Außenputz. Mineralischer Edelputz als Oberputz auf üblichen mineralischen Unterputzen, Zur Herstellung vielfältiger, dekorativer, brillantweißer Putzstrukturen im Innen-, und Außenbereich. Zum Abfilzen, als Wascheputz, für Traufel- und Kellenstrich.	
<b>Eigenschaften:</b>	Edelweiße Farbe durch weiße Marmorkörnung und weiße Bindemittel (nicht eingefärbt). Das Produkt ist rein mineralisch und enthält keine Kunstharzzusätze für innen einsetzbar und maschinengängig.	
<b>Bestandteile:</b>	Gesteinskörnung (Marmorsand), Baukalk, Weißzement und Zusätze zur besseren Verarbeitung und Haftung.	
<b>Technische Daten</b>	Mörtelgruppe:	Edelputzmörtel CR nach DIN EN 998-1 P II nach DIN 18550
	Festigkeit:	CS II nach DIN EN 998-1
	Körnung:	0 – 1 mm
	Druckfestigkeit:	1,5 – 5,0 N/mm <sup>2</sup>
	Haftzugfestigkeit:	≥ 0,08 N/mm <sup>2</sup>
	μ-Wert:	≤ 20
	Wasseraufnahme:	W <sub>c</sub> 2 (nach DIN EN 998-1)
	Wärmeleitfähigkeit λ <sub>10, dry</sub> : (Tabellenwert nach EN 1745)	≤ 0,82 W/(m K) (für P = 50 %) ≤ 0,89 W/(m K) (für P = 90 %)
	Wasserbedarf:	ca. 5 l/Sack = 200 l/t
	Ergiebigkeit:	ca. 13,5 l/Sack
	Brandverhalten:	A1
	Max. Anwendungstemperatur:	300 °C
	Mindestauftragsdicke:	2 mm
<b>Lieferform:</b>	Papiersäcke, Sackinhalt von 20 kg, (42 Sack pro Palette = 0,84 t)	
<b>Lagerung:</b>	Trocken und geschützt. Die Lagerzeit sollte 12 Monate nicht überschreiten.	
<b>Qualitätssicherung:</b>	Ständige Überwachung und Kontrolle der Qualität und strenge Eingangskontrolle aller Rohstoffe. Die Firma besitzt ein TÜV-geprüftes und zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach der weltweit gültigen Norm DIN EN ISO 9001 sowie ein TÜV-geprüftes und zertifiziertes Umweltmanagementsystem nach der weltweit gültigen Norm DIN EN ISO 14001.	
<b>Einstufung lt. GHS-Verordnung</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt	

### Untergrund:

Der Untergrund muss tragfähig und frei von Schmutz und Staub sein. Unterputze müssen einwandfrei abgebunden haben. Die zu verputzende Fläche muss gleichmäßig ausgetrocknet sein. Glatte Betonflächen müssen vorher mit einem geeigneten Haftvermittler vorbehandelt werden. Stark saugende Unterputze sind vorher geeignet vorzubehandeln, um Verfärbungen zu vermeiden.

Der Untergrund muss tragfähig, frostfrei, frei von Ausblühungen sowie frei von haftmindernden Rückständen (Schmutz und Staub) sein. Der Unterputz bzw. die zu verputzende Fläche muss planeben, gut aufgeraut und ausreichend abgetrocknet sein sowie vollständig abgebunden haben (Standzeit: 1 Tag/mm Putzdicke).

Glatte Betonflächen müssen vorher mit einer Haftspachtelung überarbeitet werden. Unterputze und Spachtelungen können am Vortag mit einer saugausgleichenden Grundierung vorbehandelt werden.

### Verarbeitung:

Den Putz mit gleichbleibender Wassermenge von Hand mit geeignetem Werkzeug oder im Mörteltrog mit langsam laufendem Rührwerk in praxisüblicher Verarbeitungskonsistenz anmischen. Bei großflächigem Auftrag empfiehlt sich der Einsatz von marktüblichen Verputz- und Mischmaschinen in Standardausrüstung.

Anmischen nur mit sauberem Wasser, ohne sonstige Zusätze. Beim Anmischen und Verarbeiten ist auf saubere Maschinen, Gefäße und Werkzeuge zu achten.

Das Produkt in praxisüblicher Verarbeitungskonsistenz anmischen, mit rostfreier Stahltraufel auftragen und mit Kelle, Traufel-, Filz-, Holz- oder Schwammscheibe strukturieren. Beim Einwaschen sind Putz-Feinanteile dem Waschwasser zuzugeben.

Die Mindestputzdicke beträgt bei der Verarbeitung 2 mm.

Kann in einer Lage bis max. 10 mm verarbeitet werden. Bei höheren Auftragsstärken empfiehlt sich eine mehrlagige Verarbeitung mit entsprechender Zwischenstandzeit (pro mm Putzdicke 1 Tag) vor dem Auftrag der letzten Lage (vorherige Lage gut aufrauen). Dies ist besonders bei niedrigen Temperaturen und damit verzögerter Abbindung wichtig!

### Hinweis:

Bei dünnem Auftrag oder zu rascher Austrocknung ist die fertige Putzfläche ein- oder mehrmals nachzunässen. Innenräume vorsichtig beheizen, um eine zu schnelle Austrocknung zu verhindern. Hohe Luftfeuchtigkeit und tiefe Temperaturen können die Abbindezeit deutlich verlängern.

Gefährdete Bereiche (Glas, Keramik, Metall, usw.) schützen.  
Werkzeuge sofort nach Gebrauch reinigen.

Strukturunterschiede, natürliche Rohstoffschwankungen und die Verarbeitungs- und Abtrocknungsbedingungen können zu Farbtonunterschieden gegenüber Musterflächen und Farbkarten führen. Dies stellt keinen Grund für eine Materialbeanstandung dar.

Bitte beachten: Bei den angegebenen Verbrauchswerten handelt es sich um die Mindestverbrauchswerte auf ebenem, grundiertem Untergrund. Raue Untergründe (z. B. rabotierter Unterputz) bzw. fehlende Grundierungen führen zu höheren Verbrauchsmengen.

**Nicht unter + 5 °C und nicht über + 30 °C Material-, Untergrund- und Lufttemperatur verarbeiten und abtrocknen lassen. Das Merkblatt „Egalisationsanstriche auf Edelputzen“, die „Leitlinien für das Verputzen von Mauerwerk und Beton“ DIN EN 13914, DIN EN 998-1, DIN 18550 und DIN 18350 (VOB, Teil C) beachten.**

**Das Merkblatt dient zur Grundlage für die Erstellung der technischen Dokumentation im Sinne der BauPVO sowie der produktbezogenen technischen Datenblätter. Die vorstehend genannten Angaben stellen die vereinbarten technischen Eigenschaften dar. Dieses technische Merkblatt ist nicht zur Weitergabe an Dritte bestimmt**

---

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen geben, entsprechen dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis. Sie sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck selbst zu prüfen. Die allgemeinen Regeln der Bautechnik müssen eingehalten werden. Änderungen, die dem technischen Fortschritt und der Verbesserung des Produktes oder seiner Anwendung dienen, behalten wir uns vor. Mit Erscheinen dieser Technischen Information sind frühere Ausgaben ungültig. Aktuellste Informationen entnehmen Sie unseren Internet-Seiten. Es gelten für alle Geschäftsfälle unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen sowie die Bestimmungen für die Aufstellung und Nutzung unserer Silos und Mischanlagen.

## Produkteigenschaften

---

Der BRULA HKP grau ist ein hydraulisch keramisch schnell abbindender Haft-Klebe und Putzmörtel, fertig für den Gebrauch. Er zeichnet sich durch seine multiplen Einsatzmöglichkeiten zum Versetzen, Verkleben, Modellieren, Verputzen und Verfugen und hohe Qualität aus. Er ist in allen Bereichen des Kachelofen- und Kaminbaus einsetzbar und überzeugt durch hochwertige mineralische feuerfeste Rohstoffe und spezielle Zusatzstoffe mit einer Anwendungstemperatur bis 1.200°C. Damit eignet er sich zur Verarbeitung aller bekannten Keramik-, Schamotte- und Steinmaterialien im Ofenbau.

## Technische Daten

---

Körnung:	0-1 mm
Anwendungstemperatur:	1.200°C
Wasserbedarf:	ca. 0,2l-0,25l / kg
Kaltdruckfestigkeit:	> 35 N/mm bei 110°C
Verarbeitungszeit:	20 Minuten
Austrocknungszeit:	72 Stunden

Spezifischere Informationen gerne auf Anfrage.

## Verarbeitung

---

Den Mörtel in einem sauberen Behälter mit sauberem Leitungswasser, im Verhältnis 0,2l /kg, anmachen. Der Mörtel härtet binnen 20 Minuten, daher nie mehr Menge anmachen als in 20 Minuten verarbeitet werden kann. Der Untergrund des Materials muss staub- und fettfrei sein. Die Verarbeitungstemperatur muss bei >5°C liegen. Bei der Verarbeitung von Teilmengen muss der Sack gut durchmischt werden. Die Feuerstelle ist nach der Fertigstellung schrittweise zu befeuern.

## Lagerung

---

Original verschlossen garantieren wir bei einer Sachgerechten Lagerung trocken und über 5 °C eine Lagerzeit von 18 Monaten. Für optimale Verarbeitungseigenschaften sollte der Mörtel jedoch nicht länger als 12 Monate lagern.

## Gewährleistung

---

Wir gewährleisten eine einwandfreie Qualität unserer Produkte. Jede Charge wird in unserem Werkslabor auf Ihre garantierten Eigenschaften geprüft und verlässt das Werk erst nach Abschluss der Tests. Die Richtlinien zur Verarbeitung stammen aus jahrelanger Erfahrung und Tests, Sie können jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar, da wir keinen Einfluss auf die Baustellen-Bedingungen und die Ausführung der Arbeiter haben, begründet dies kein vertragliches Rechtsverhältnis