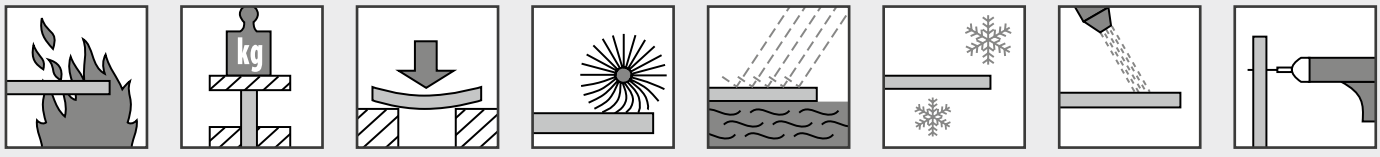
# fermacell AESTUVER Brandschutzplatte Verarbeitungsanleitung

**Stand: September 2014**

# Inhaltsverzeichnis


| | | |
|---|---|---|
| **1** | **Technische Daten** | **3** |
| **2** | **Plattenlagerung und Transport** | **4** |
| **3** | **Zuschnitt und Bearbeitung** | **4** |
| **4** | **Befestigungsmittel und -abstände** | **5** |
| **5** | **Fugenausbildung** | **5** |
| **6** | **Verklebung** | **5** |
| **7** | **Oberflächengestaltung** | **6** |
| 7.1 | Allgemeines | 6 |
| 7.2 | Ästhetische Oberfläche ohne weitere Beschichtung | 6 |
| 7.3 | Randbedingungen für Beschichtungsverfahren | 6 |
| 7.4 | Beschichtungen der Oberflächen mit Putztechnik | 7 |
| 7.5 | Beschichtungen der Oberflächen mit Spachteltechnik | 8 |
| **8** | **Entsorgung** | **8** |
| **9** | **Zubehör** | **9** |


# AESTUVER Produkteigenschaften




Nichtbrennbar | Hohe Druckfestigkeit | Hohe Biegezugfestigkeit | Hohe Abriebfestigkeit | Wasserbeständig | Frostbeständig | Reinigungsfähig | Leichte Verarbeitung

**AESTUVER Brandschutzplatte**
AESTUVER Brandschutzplatten sind zementgebundene, glasfaserbewehrte Leichtbetonplatten für den hochwertigen Brandschutz.

- Brandschutzlösungen für Wand/Decke, Stützen-/Trägerbekleidungen, Elektro, Installationsschacht bei Abgasanlagen und Lüftung/Entrauchung sowie Sonderkonstruktionen
- Witterungsbeständig – Frostbeständig – Wasserbeständig Brandschutzlösungen für Bauteile mit hohen Anforderungen an die Umgebungsbedingungen (Klima)
- Ästhetische Oberfläche – Glatte Materialoberfläche ermöglicht guten Haftverbund mit Klebern und Beschichtungen

Environmental Product Declaration (EPD)

# 1 Technische Daten – AESTUVER Brandschutzplatte

| Kennwerte | |
|---|---|
| Rohdichte $\rho_k$ (trocken) | ca. 640 – ca. 950 kg/m³ |
| Biegezugfestigkeit (Anlehnung EN 12467 ± 10 %) [1] | 3,5 N/mm² |
| Wasserdampf-Diffusionswiderstandszahl μ (gemäss EN ISO 12572) [1] | ca. 54 |
| Wärmeleitfähigkeit $\lambda_R$ (gemäss DIN EN 12667) [1] | ca. 0,21 W/mK |
| Spezifische Wärmekapazität | ca. 0,9 kJ/kgK |
| Dehnung/Schwindung bei Veränderung der rel. Luftfeuchtigkeit um 30 % (20 °C) (gemäss EN 318) | ± 0,1 % |
| Ausgleichsfeuchte bei 65 % rel. Luftfeuchte und 20 °C Lufttemperatur (gemäss DIN EN ISO 12570) | ca. 7 Gew.-% |
| Druckfestigkeit (gemäss EN 789) [1] | ca. 9 N/mm² |
| Alkalität (ph-Wert) | ca. 12 |
| Biegeelastizitätsmodul in N/mm² (Anlehnung EN 12467 ± 10 %) [1] | 3000 N/mm² |
| Nutzungskategorie in Bezug auf Verwendungszweck (gemäss ETAG 018-1) | Typ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 |
| Nutzungskategorie in Bezug auf Witterungseinfluss (gemäss ETAG 018-1) | Typ Z1, Z2, Y, X |

[1] Wert beispielhaft für 20 mm Platte | Daten zu weiteren Plattendicken auf Anfrage.

| | |
|---|---|
| Schädlinge und Schimmelpilze | AESTUVER Brandschutzplatten faulen und schimmeln nicht und werden von Schädlingen nicht angegriffen |
| Oberflächen | Sichtseite Schalungsglatt; Rückseite: leicht struckturiert oder angeschliffen |

| Zulassungen | |
|---|---|
| Europäisch Technische Zulassung | ETA 11/0458 |
| Baustoffklasse (gemäss DIN EN 13501-1) | nichtbrennbar, A1 (VKF Nr. 16568) |

| Masstoleranzen bei Ausgleichsfeuchte für Standardplattenformate | |
|---|---|
| Länge, Breite | ± 1 mm |
| Diagonaldifferenz | ⩽ 2 mm |
| Dicke | ± 1 mm |

| Kennwerte in Abhängigkeit der Plattendicke | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dicke in mm | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 60 |
| Flächengewicht pro m² in kg (bei 7 % Feuchte) | ca. 10 | ca. 12 | ca. 15 | ca. 18 | ca. 22 | ca. 28 | ca. 34 | ca. 41 |
| Rohdichte $\rho_k$ in kg pro m³ (trocken ± 15 % ) | ca. 950 | ca. 800 | ca. 700 | ca. 690 | ca. 680 | ca. 650 | ca. 650 | ca. 640 |
| Biegezugfestigkeit in N/mm² (Anlehnung EN 12467 ± 10 %) | 5 | 3,5 | 3,5 | 3,3 | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |
| Biegeelastizitätsmodul in N/mm² (Anlehnung EN 12467 ± 10 %) | 4300 | 3450 | 3000 | 2750 | 2400 | 2250 | 1900 | 1450 |
| Druckfestigkeit N/mm² (gemäss EN 789 senkrecht zur Plattenebene) | 20 | 8,5 | 9 | –* | 6,5 | 6,5 | –* | 6 |
| Wasserdampf-Diffusionswiderstandszahl (EN ISO 12572) | 36 | 25 | 54 | –* | –* | –* | –* | 25 |
| Luftschalldämmung Rw in dB (gemäss DIN 52210) | ca. 31 | ca. 31 | –* | –* | ca. 36 | –* | ca. 39 | –* |

| Formate in mm** | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2600 x 1250 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

*Keine Werte ermittelt | **Weitere Plattendicken, Zuschnitte und Plattenlängen bis 3000 mm auf Anfrage.

# Verarbeitungsanleitung

## 2 Plattenlagerung und Transport

AESTUVER Brandschutzplatten werden liegend verpackt auf Paletten geliefert. Die Lagerung sollte grundsätzlich flach auf einer ebenen Unterlage erfolgen. Hochkantlagerung kann zu Verformungen der Platten und Kantenbeschädigung führen.

Werden die Plattenstapel auf Decken abgelegt, so ist unbedingt deren Tragfähigkeit zu beachten. Eine Lagerung im Freien ist aufgrund der Frost- und Wasserbeständigkeit möglich. Wegen der späteren Oberflächenbehandlung und wenn Platten in der späteren Anwendung auf starre Unterkonstruktionen befestigt werden, sollten die Platten allerdings mit einer wasserabweisenden Abdeckung versehen werden und äussere Verschmutzung durch den Baustellenbetrieb ausgeschlossen sein.

Der horizontale Plattentransport ist mit Hubwagen oder anderen Plattentransportwagen möglich. Einzelplatten sind grundsätzlich hochkant zu tragen. Manuelles Tragen der Platten wird durch Werkzeuge, sog. Plattenheber/-träger, erleichtert. Stehen diese Werkzeuge nicht zur Verfugung, sollten die Verarbeiter Handschuhe tragen.

Die Rücknahme der Holzpaletten ist mit dem jeweiligen Fachhändler zu vereinbaren.

## 3 Zuschnitt und Bearbeitung

Zuschnitte der AESTUVER Brandschutzplatte erfolgen mittels einer herkömmlichen schienengeführten Handkreissäge mit Absaugung (vorzugsweise als Tauchsäge) oder mit stationären Plattenaufteilsägen.

Für passgenaue und scharfkantige Schnitte empfiehlt sich der Einsatz von hartmetallbestückten Sägeblättern mit Wechselzahn. Der Staubanteil wird durch die Verwendung von Sägeblättern mit kleiner Zähnezahl und bei geringen Umdrehungszahlen vermindert.

Die weitere Bearbeitung, wie das Erstellen von Rundungen und Anpassungen, lässt sich mit einer Stichsäge/Oberfräse oder mit einem Hohlraum-Dosenbohrer durchführen.

Im stationären Bereich finden überwiegend CNC-Bearbeitungszentren Einsatz. Hierdurch können passgenaue Bauteile und Plattenzuschnitte hergestellt werden.

Wie in der Bearbeitung von Plattenwerkstoffen üblich empfehlen wir den Einsatz von Absaugvorrichtungen mit Nachlauf.

AESTUVER Brandschutzplatten werden mit schienengeführter Handkreissäge zugeschnitten

## 4 Befestigungsmittel und -abstände

Für Schraubverbindungen empfehlen wir die Verwendung von Schnellbauschrauben mit Frässrippen am Senkkopf. Für Verbindungen mit geharzten Klammern sind alle marktüblichen Fabrikate geeignet. Um Oberflächenschäden zu vermeiden sollten Klammergeräte grundsätzlich mit Eintreibbegrenzer nach Herstellervorschrift betrieben werden.

Das Verschrauben bzw. Verklammern ist sowohl in der Plattenfläche als auch in der Plattenkante möglich.

**Hinweis:**
Weiterhin sind die Grösse und Abstände der Befestigungsmittel gemäss den entsprechenden Verwendbarkeitsnachweisen zu beachten!

**Abstände zur Plattenkante**

1 Schrauben: min. 10 mm; optimal: ⩾ 15 mm
2 Klammern: min. 7,5 mm; optimal: ⩾ 10 mm

**Befestigungsmittelabstand bei Wandkonstruktionen**

Bei 1-lagigen Konstruktionen:
3 ⩽ 250 mm

Bei 2-lagigen Konstruktionen (1. und 2. Lage in die Unterkonstruktion):
- 1. Lage: ⩽ 400 mm
- 2. Lage: ⩽ 250 mm

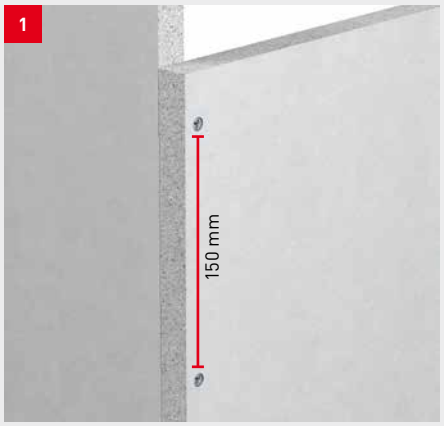
Bei 2-lagigen Konstruktionen (Platte in Platte):
- 1. Lage in Unterkonstruktion: ⩽ 250 mm und
4 2. Lage in die 1. Plattenlage mit Schrauben: ⩽ 250 mm/Reihenabstand: 400 mm oder
5 2. Lage in die 1. Plattenlage mit Klammern: ⩽ 150 mm/Reihenabstand: 400 mm

## 5 Fugenausbildung

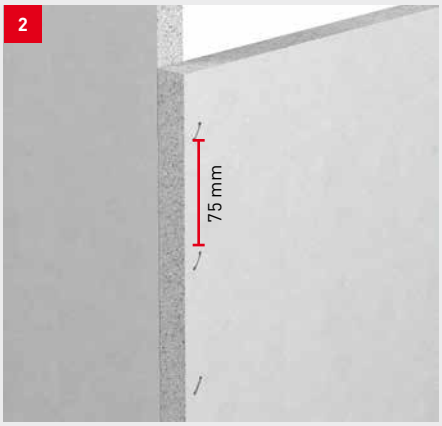
AESTUVER Brandschutzplatten werden grundsätzlich nur stumpf gestossen (d. h. Fugenbreite ⩽ 1 mm) und je nach brandschutztechnischen Anforderungen mit dem AESTUVER Branschutzkleber 1300 oder AESTUVER Brandschutzmörtel 3.

## 6 Verklebung

Für Verklebungen der Platte untereinander empfehlen wir AESTUVER Brandschutzkleber 1300 6.
Um Eckfugen bzw. Eckstossverbindungen zu verkleben oder abzudichten finden AESTUVER Brandschutzkleber 1300 oder AESTUVER Montagemörtel Anwendung. Bei den umfangreichen Einsatzmöglichkeiten der AESTUVER

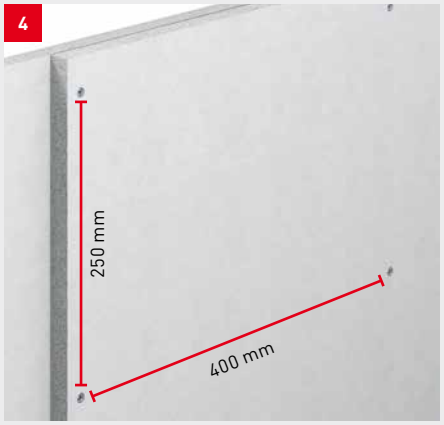


Befestigung mit Schrauben

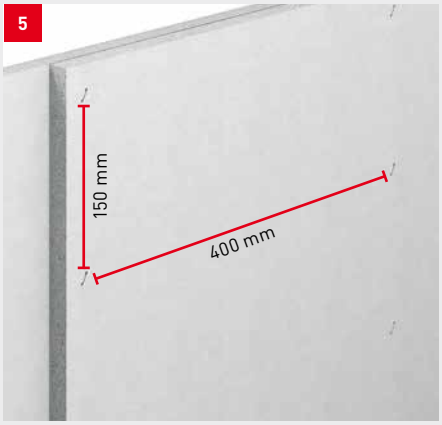


Befestigung mit Klammern

Einlagige Konstruktion – Befestigung in Unterkonstruktion



Befestigung Platte in Platte mit Schrauben



Befestigung Platte in Platte mit Klammern

AESTUVER Brandschutzkleber 1300

Brandschutzplatten empfehlen wir in Abhängigkeit der Anwendung Klebeversuche durchzuführen, um die Eignung der gewählten Verklebung für die entsprechende Anwendung zu überprüfen.

**Hinweis:**
Für Umgebungen mit erhöhten Anforderungen an den Korrosionsschutz werden besondere Anforderungen an die Güte der Unterkonstruktion und Verbindungsmittel gestellt. Diese Anforderungen müssen durch den Fachplaner – durch Festlegung der einzusetzenden Baustoffe und passender Schutzmassnahmen – berücksichtigt werden.

# 7 Oberflächengestaltung

### 7.1 Allgemeines

Durch die glatte Oberfläche der Sichtseite der AESTUVER Brandschutzplatten ist für die meisten Oberflächenveredelungen eine Spachtelung des alkalischen Untergrundes nicht erforderlich. Wir empfehlen jedoch die Grundierung mit einem Tiefengrund, wenn die Oberflächen gestrichen oder lackiert werden sollen.
Verspachtelungen, Anstriche und Lackierungen sind mit handelsüblichen Fabrikaten auf Dispersions-, Kunstharz- oder Acryl-Basis möglich.

Für spezielle Anwendungen ist die Plattenoberfläche ggf. mit alkaliresistenten Produkten zu imprägnieren. Bitte beachten Sie hierzu die Angaben der jeweiligen Hersteller der Beschichtung.

Wenn in der geplanten Nutzung Anforderungen an die Oberfläche gestellt sind – d. h. keine sichtbaren Stossfugen – dann ist ein vollflächiger Putz-/Spachtelauftrag mit integriertem eingebettetem Armierungsgewebe aufzutragen.

### 7.2 Ästhetische Oberfläche ohne weitere Beschichtung

Die AESTUVER Brandschutzplatten finden aufgrund ihrer glatten ansprechenden betonähnlichen Oberfläche ohne weitere Oberflächenbeschichtung Einsatz für architektonische Anforderungen. Hierbei können die AESTUVER Brandschutzplatten aufgrund ihrer Materialeigenschaften (klimabeständig/frostbeständig/wasserbeständig) direkt der Witterung ausgesetzt werden.

Bei hohen optischen Ansprüchen sollten Bekleidungen mit AESTUVER Brandschutzplatten, die einer ständigen Bewitterung ausgesetzt sind, einen Oberflächenputz erhalten, da sonst Schattierungen in der Oberfläche auftreten können.

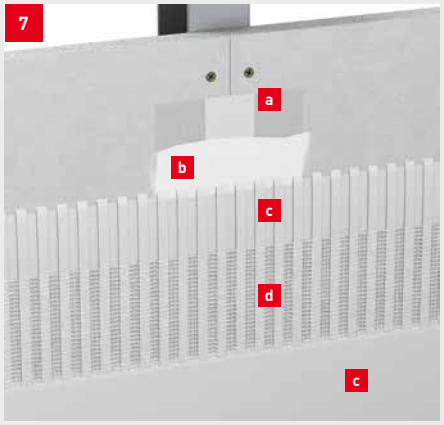
### 7.3 Randbedingungen für Beschichtungsverfahren

Für eine Oberflächenbehandlung müssen die Platten trocken, staub- und fettfrei sein. Die AESTUVER Brandschutzplatten werden stumpf gestossen auf der Unterkonstruktion befestigt. In besonders beanspruchten oder konstruktiv bedingten Bereichen sind die Fugen zu hinterlegen und die Plattenränder umlaufend zu befestigen.

Vorhandene Bewegungsfugen müssen übernommen werden. Trennungen der Konstruktion müssen auch in der Beplankung getrennt werden. Bei einer vollflächigen Beschichtung der Oberfläche sind zum Ausgleich thermischer Beanspruchung Bewegungsfugen anzuordnen. Die Abstände sind hierzu im Wand- und Deckenbereich mit maximal 15 m definiert.

Reparatur: Eine Reparatur der AESTUVER Brandschutzplatte infolge geringfügiger Beschädigungen bei der Verarbeitung (z. B. kleine Abplatzungen am Plattenrand bzw. an Verbindungsmitteln) oder das Schliessen von Montageaussparungen in der Platte (z. B. an Schraubverbindungen für den Wand-Eckanschluss) erfolgt mit dem **fermacell** Powerpanel Feinspachtel oder AESTUVER Montagemörtel.

7




Die Bestandteile des fermacell Putzsystems

8

Aufbringen des **fermacell** Armierungsbandes HD

9

Aufbringen des **fermacell** Armierungsklebers HD

### 7.4 Beschichtungen der Oberflächen mit Putztechnik

Für die Beschichtung der AESTUVER Brandschutzplatte mit einer Putztechnik findet das HD-Putzsystem Anwendung. Im Folgenden sind die wichtigsten Eigenschaften und Verarbeitungshinweise der Bestandteile des HD-Putzsystems zusammengestellt.

In diesem Putzsystem wird der Aufbau mit verschiedenen Systembestandteilen realisiert 7:

- a **fermacell** Armierungsband HD
- b **fermacell** Armierungskleber HD
- c **fermacell** Leichtmörtel HD
- d **fermacell** Armierungsgewebe HD

**Schritt 1: Aufbringen des fermacell Armierungsbandes HD** 8

- Schutzfolie entfernen
- Mittiges Andrücken des Armierungsbandes mit einer Glättkelle auf die trockenen, dicht gestossenen Plattenfugen
- Armierungsbandansätze mind. 50 mm überlappen

**Schritt 2: Aufbringen des fermacell Armierungsklebers HD** 9

- Armierungsband über gesamte Breite mit dem Kleber versehen
- Auftragsverfahren: Streichen oder Rollen
- Die Befestigungsmittel in der Plattenfläche, die nicht durch das Armierungsband HD überdeckt werden müssen, ebenfalls mit mind. einer Schicht des Armierungsklebers HD versehen (vollständige Überdeckung des Befestigungsmittels)

Anmerkungen:

- Nicht bei starkem Wind und direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten
- Verarbeiteten Armierungskleber bis zur vollständigen Trocknung vor Regen, extremer Luftfeuchte und Frost schützen
- Verarbeitungstemperatur: = +5 °C für Plattenoberfläche und umgebende Luft bei Verarbeitung und Trocknung
- Trocknung (bei +20 °C und 50 % rel. LF): nach ca. 24 h überarbeitbar

**Schritt 3: Aufbringen des fermacell Leichtmörtels HD** 10

- Verarbeitungsgerechtes Anmischen des Leichtmörtels mit allen üblichen Putzmaschinen oder von Hand mit Rührquirl bei vorgelegter Wassermenge (entsprechend Gebindeaufdruck)
- Nach ausreichender Trocknung der vorab ausgeführten Armierungsmassnahmen erfolgt das vollflächige Aufbringen des **fermacell** Leichtmörtels HD in Bahnbreiten des Armierungsgewebes. Dieser wird mit einer geeigneten Zahnkelle durchkämmt, sodass die Schichtdicke des armierten Leichtmörtels 5–6 mm beträgt

Anmerkungen:

- Frische Putzflächen vor Regen, vorzeitiger Austrocknung durch Wind und direkter Sonneneinstrahlung schützen
- Verarbeitungstemperatur: ⩾ +5 °C für Plattenoberfläche und umgebende Luft bei Verarbeitung und Trocknung
- Verarbeitungszeit: innerhalb von ca. 1,5 h (abhängig von Wasserzugabe und Wetterverhältnissen; Mörtel ohne weitere Wasserzugabe gelegentlich umrühren)

**Schritt 4: Verlegung des fermacell Armierungsgewebes HD** 11 12

- Verlegung vertikal oder horizontal
- Bei den Ausführungen mit dem **fermacell** Armierungsgewebe HD wird dieses immer im oberen Drittel eingebettet.
- Das **fermacell** Armierungsgewebe HD eindrücken und mit einer Glättkelle in das Mörtelbett einstreichen, bis es vollflächig mit Mörtel bedeckt und im äusseren Drittel der Armierungsschicht (Grundputzlage) eingebettet ist. Jede Gewebebahn ist mindestens 100 mm zu überlappen

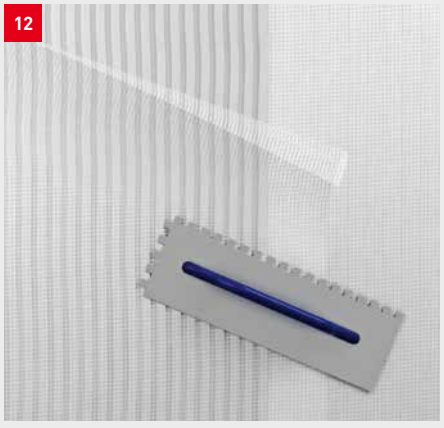
10

Aufbringen des **fermacell** Leichtmörtels in Bahnbreiten des Armierungsgewebes

11

Verlegung des **fermacell** Armierungsgewebes HD in das Mörtelbett

12



Überlappung der Gewebebahnen

- Bei Bauteilanschlüssen und Putzdurchdringungen Armierungsgewebe einschneiden, um unkontrollierten Abriss zu verhindern

Anmerkungen:

- Vor Arbeitsunterbrechungen ist die Gewebeüberlappung für das Weiterarbeiten vorzubereiten: **fermacell** Leichtmörtel HD auf 100 mm Breite scharf vom Gewebe abziehen

**Schritt 5: Endfinish** 13

Ist kein zusätzlicher Oberputz vorgesehen, wird der **fermacell** Leichtmörtel HD in zwei Arbeitsschritten als Direktbeschichtung mit gefilzter Oberfläche verarbeitet, der ausserdem mit einer Fassadenfarbe beschichtet werden kann. Dazu wird nach Erhärtung der Armierungsschicht (1 Tag) der **fermacell** Leichtmörtel HD in 2 – 3 mm Schichtdicke aufgebracht und abgefilzt.

Soll ein Oberputz aufgebracht werden, muss die Verträglichkeit mit dem fermacell System nachgewiesen sein. Damit eignen sich mineralische diffusionsoffene Edelputze als Strukturoberputz, wenn ein ausreichender Haftverbund zum Leichtmörtel gewährleistet werden kann.

### 7.5 Beschichtungen der Oberflächen mit Spachteltechnik 14

Als gespachtelte Oberfläche kommen zur Ausführung:

- e **fermacell** Powerpanel Feinspachtel (Schichtdicke mindestens 5 mm)
- f **fermacell** Armierungsgewebe HD (darin eingebettet)

Bei dieser Fugen- und Oberflächentechnik wird auf das mit dem **fermacell** Armierungskleber HD überstrichene **fermacell** Armierungsband HD verzichtet.

**Schritt 1: Feinspachtel auftragen**

Der **fermacell** Powerpanel Feinspachtel wird mit einer Schichtdicke von min. 5 mm aufgebracht.

**Schritt 2: Armierungsgewebe HD auftragen**

In den **fermacell** Powerpanel Feinspachtel wird das **fermacell** Armierungsgewebe HD im oberen Drittel eingebettet.

**Schritt 3: Feinspachtel überziehen**

Abschliessend wird das eingebettete Armierungsgewebe mit **fermacell** Powerpanel Feinspachtel vollflächig überzogen.

## 8 Entsorgung

AESTUVER Brandschutzplatten sind ein mineralischer Baustoff ohne gesundheitsgefährdende oder grundwasserbelastende Bestandteile und können deshalb auf der Bauschuttdeponie entsorgt werden.

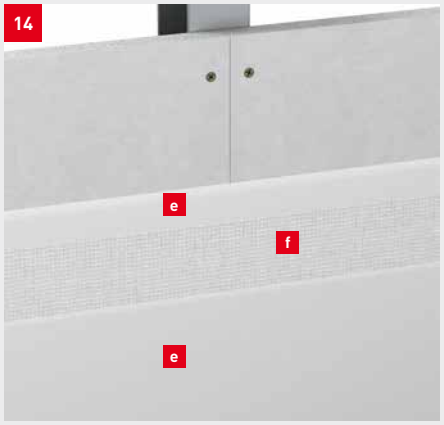
AESTUVER Abfälle können in Baustoffrecycling-Anlagen als Zuschlagstoff für verschiedene Anwendungen aufbereitet werden.

Abfallschlüssel (EAK): 170101 (Beton)

13

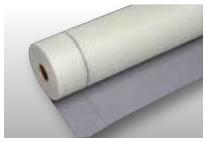
Abfilzen des **fermacell** Leichtmörtels HD

14




Systemaufbau der Beschichtung mit Spachteltechnik

# 9 Zubehör



| Lieferform, Verpackungen, Gewichte, Lagerung | Verbrauch | Artikel-Nr. |
|---|---|---|
| **AESTUVER Brandschutzkleber 1300** | | |
| ■ Folienschläuche im Eimer (20 bzw. 40 Folienschläuche á 1 kg)<br>■ Farbe: Grau<br>■ Gebrauchsfertiger, selbstaushärtender Spezialkleber auf Wasserglasbasis mit mineralischen Füllstoffen. | Je nach Anwendung und Einsatzbereich | 8809903<br>(20 Stück) |
| **fermacell** Armierungsband HD | | |
| ■ Lieferform: Rollen (12 cm breit, 50 m lang)<br>■ Verpackungsart: Karton mit je 4 Rollen<br>■ Selbstklebendes Spezialgewebe. Zum Bewehren der Plattenstösse. | ca. 2,0 lfd. m je m²<br>(abhängig vom Plattenformat, Fenster- und Türöffnungen etc.) | 79050 |
| **fermacell** Armierungskleber HD | | |
| ■ Lieferform: Eimer mit 2,5 l<br>■ Lieferung auf Paletten mit je 108 Eimern<br>■ Lagerung/Transport: frostfrei, kühl und trocken<br>■ Lösungsmittelfreier Spezialkleber. Zum Überstreichen des Armierungsbandes und der Befestigungsmittel. | ca. 60 g/lfd. m Fuge;<br>ca. 50 lfd. m/Eimer | 79056 |
| **fermacell** Armierungsgewebe HD | | |
| ■ Lieferform: Rollen (1 m breit, 50 m lang)<br>■ Verpackungsart: Umkarton mit je 30 Rollen<br>■ Alkaliresistentes Gewebe. Zum vollflächigen Einbetten in den **fermacell** Leichtmörtel HD. | Wandfläche + 10 %<br>(wg. Überlappungen) | 79065 |
| **fermacell** Leichtmörtel HD | | |
| ■ Lieferform: Säcke<br>■ Lieferung auf Paletten mit je 35 Säcken<br>■ Lagerung: trocken auf Paletten, im geschlossenen Gebinde<br>■ Lagerstabilität: max. 12 Monate ungeöffnet<br>■ Armierungsmörtel. Hochwertiges Putzsystem zum vollflächigen Aufbringen auf die AESTUVER Brandschutzplatte. | ca. 6 m²/Sack bei<br>5 mm Schichtdicke<br>ein fertig angemachter Sack entspricht 30 l Frischmörtel | 78020 |
| **fermacell** Powerpanel Feinspachtel | | |
| ■ Lieferform: Eimer<br>■ Farbe: Grau<br>■ Gebrauchsfertige Leicht-Spachtelmasse für den Innen- und Aussenbereich | ca. 1 l/m²<br>pro mm Schichtdicke | 79090 |
| AESTUVER Montagemörtel | | |
| ■ Lieferform: Eimer<br>■ Farbe: Grau<br>■ Für Ausbesserungen von Beschädigungen an AESTUVER Brandschutzplatten | Je nach Anwendung | 9703075 |

**Mehr Informationen**

AESTUVER bietet umfangreiches Informationsmaterial

- Verarbeitungsanleitungen
- Produktdatenblätter

**www.aestuver.ch**

# Notizen

Fermacell GmbH Schweiz
Südstrasse 4
CH-3110 Münsingen

**www.aestuver.ch**

fermacell®
AESTUVER

## Hier finden Sie uns:

**Fermacell GmbH Schweiz**
Südstrasse 4
CH-3110 Münsingen
Telefon: 031-724 20 20
Technische Auskünfte: 031-724 20 30
Telefax: 031-724 20 29
E-Mail: fermacell-ch@xella.com

**Den neuesten Stand dieser Broschüre finden Sie digital auf unserer Webseite über www.aestuver.ch**

Technische Änderungen vorbehalten.
Stand 09/2014

Es gilt die jeweils aktuelle Auflage. Sollten Sie Informationen in dieser Unterlage vermissen, wenden Sie sich bitte an unsere fermacell AESTUVER Kundeninformation!

fermacell® ist eine eingetragene Marke und ein Unternehmen der XELLA-Gruppe.

AT-021-00009/09.14/st