

Merkblatt

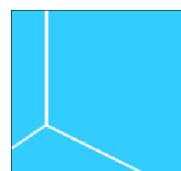
# Haftbrücken für Gipsputze und gipshaltige Putze



DEUTSCHER  
STUCKGEWERBEBUND



im Zentralverband des Deutschen Baugewerbes



Industriegruppe Baugipse im:  
Bundesverband der Gipsindustrie e.V.  
Birkenweg 13 D- 64295 Darmstadt  
Tel.: 06151/36682-0 Fax: -22  
[www.gips.de](http://www.gips.de) [info@gips.de](mailto:info@gips.de)

## 1. Einleitung

Haftbrücken dienen zur Haftvermittlung zwischen glatten und/oder schwach saugenden Untergründen (insbesondere Beton) und einem Gipsputz oder gipshaltigen Putz und tragen zur Haftung des Putzes am Untergrund bei. Sie müssen daher mit größter Sorgfalt verarbeitet und aufgetragen werden.

Haftbrücken im Sinne des Merkblattes für Gips- und gipshaltige Putze sind ausschließlich kunststoffgebundene, pastöse Produkte.

Eine Haftbrücke ist keine Putzlage und kein produktbedingter Voranstrich. Der Auftrag der Haftbrücke muss grundsätzlich in die Leistungsbeschreibung aufgenommen werden und ist gem. VOB/C DIN 18 350 gesondert zu vergüten.

Das Merkblatt soll Fachunternehmern, seinen Mitarbeitern und Architekten/Planern einen Überblick über Funktion, Zusammenhang und Anwendungsmöglichkeiten von Haftbrücken geben.

## 2. Einsatzmöglichkeiten von Haftbrücken

Haftbrücken sind immer dann einzusetzen, wenn die Haftung eines Gipsputzes auf einem Untergrund nicht gewährleistet werden kann. Derartige Untergründe sind insbesondere glatte und/oder schwach saugende Betone.

Nur bei Betonflächen, die mit ungehobelten/säge-  
rauen Brettern geschalt wurden und eine ausreichende Saugfähigkeit aufweisen, kann auf eine Haftbrücke verzichtet werden.

## 3. Zusammensetzung und Wirkungsweise von Haftbrücken

Haftbrücken im Sinne dieses Merkblattes bestehen hauptsächlich aus alkalibeständigen Dispersionen und anorganischen Zuschlagsstoffen, wie z. B. Sand, Quarzmehl, Steinmehl u. ä. Die Handhabung der Haftbrücke wird durch die besonderen Eigenschaften der Dispersion bestimmt. Die Dispersion ist eine Kunststoff-in-Wasser Emulsion (ähnlich wie Milch), in der feine Kunststofftröpfchen gleichmäßig im Wasser verteilt sind.

Um von einer flüssigen Dispersion zu einem funktionsfähigen Haftfilm zu kommen, muss nach dem

Anstrich das enthaltene Wasser verdunsten. Dabei rücken die Kunststofftröpfchen näher zusammen.

Siehe Abb. Seite 4

Ab einem bestimmten Punkt lagern sie sich eng zusammen und verbinden sich gegenseitig zu einer Art Honigwabenstruktur. Wenn weiteres Wasser verdunstet, beginnen die Tröpfchen miteinander zu verschmelzen und bilden nach vollständiger Trocknung einen homogenen Film. In den Film werden die Zuschlagsstoffe fest eingebunden, die ihrerseits eine größere und rauere Oberfläche bewirken. Die Filmbildung ist für die Funktion der Haftbrücke von entscheidender Bedeutung.

Aus diesem Mechanismus heraus ergeben sich wichtige Voraussetzungen zur Verarbeitung von Haftbrücken.



## 4. Verarbeitung von Haftbrücken

### 4.1 Umgebungsbedingungen

Bevor die Haftbrücke aufgetragen wird, ist der Haftgrund gem. nachfolgender Tabelle zu prüfen. Die Mindestbauteiltemperatur darf bei der Verarbeitung + 5° C nicht unterschreiten.

Wesentlich ist die Prüfung der Bauteilfeuchte durch die Benetzungsprobe und der Untergrundtemperatur. Sollten nach der Benetzungsprobe noch Zweifel am Feuchtegehalt des Betons bestehen, kann dieser mit dem CM-Gerät oder der Darr-Methode bestimmt werden. Der Feuchtegehalt des Betons sollte 3 Gew.-% nicht überschreiten.

Bei dieser Prüfung handelt es sich nach VOB/C um eine besonders zu vereinbarende und zu vergütende Leistung.

### 4.2 Auftrag der Haftbrücken

Haftbrücken sind entweder werkseitig verarbeitungsfähig eingestellt oder auf der Baustelle entsprechend den Herstellerangaben mit Wasser zu



verdünnen. Eine stärkere, als vom Hersteller vorgegebene Verdünnung mit Wasser führt zur Entmischung (Absetzen der Füllstoffe) und ist daher nicht zulässig. Grundsätzlich sind Haftbrücken vor Arbeitsbeginn und auch nach Arbeitsunterbrechung intensiv, z. B. mit dem Elektroquirl aufzurühren.

Prüfung auf	Prüfverfahren	Erkennungsmerkmale	Maßnahmen
Anhaftende Fremdstoffe und Staub	Wischprobe, Augenschein	Erkennbare Erhebungen und Verfärbungen, Staub bleibt an der Hand haften	Abkehren, abwischen oder abwaschen, feucht abbürsten, eventuell Sandstrahlen, mit Stahlbesen abbürsten, abstoßen
Tragfähigkeit, Festigkeit	Kratzprobe, Augenschein	Abblättern, Abplatzen, Rissbildung	eventuell Sandstrahlen, mit Stahlbesen abbürsten, abstoßen, Putzbewehrung
Ausblühungen	Wischprobe, Augenschein	Verfärbungen, Flockenschicht, Feuchtflecken	Abbürsten, eventuell Sandstrahlen
Ebenheit und Winkelgenauigkeit des Untergrundes	Winkel, Setzlatte, Wasserwaage, Laser	Maßdifferenzen von geforderten Werten	Ausgleichen mit Putz
Feuchtigkeit des Untergrundes, Oberflächenfeuchtigkeit	Benetzungsprobe, Wischprobe <sup>1)</sup> , Feuchtemessgerät, Augenschein	Nässe der Fläche, Randverfärbungen Oberflächenkondensat	Austrocknung, Einsatz von Entfeuchtungsgeräten
Geringe Saugfähigkeit	Benetzungsprobe	Kein oder Farbumschlag nach 5 Minuten, Wasser perlt ab	Austrocknung, anschließend Haftbrücke
Glatte Flächen	Augenschein	Glänzende und glatte Oberfläche	Sandstrahlen, Haftbrücke, Putzträger
Reste von Schalungstrennmittel	Benetzungsprobe, anschließend UV-Lampe	Kein Farbumschlag hell-/dunkelgrau, Wasser perlt ab, fluoreszierende Fläche	Entfernung der Schalungstrennmittel durch Auftraggeber / Planer; anschließend geeignete Haftbrücke auftragen <sup>2)</sup>
Verarbeitungstemperatur Untergrundtemperatur	Temperaturmessung	Temperatur unter +5°C	Bei Unterschreiten der geforderten Temperaturen, Einstellen der Baumaßnahme, falls möglich Heizmaßnahme
Dehnfugen, Gleitlager	Augenschein		Sind gemäß planerischer Vorgaben zu übernehmen
Dichte und festhaftende Sinterhaut	Kratzprobe und Benetzungsprobe	Kein oder Farbumschlag nach 5 Minuten hell-/dunkelgrau, in Kratzzone stärkere Saugfähigkeit und Dunkelfärbung	Haftbrücke, Sandstrahlen

1) Verdacht auf höhere Feuchtigkeit bei Augenschein und Wischprobe → Messung der Oberflächenfeuchtigkeit

2) Besondere Leistung nach VOB/C DIN 18350 Putz- und Stuckarbeiten



Haftbrücken verschiedener Hersteller können mit dafür geeigneten Förderpumpen maschinell mittels Spritzdüse aufgebracht werden.

sind zu beachten. Haftbrücken sind nur begrenzt haltbar. Abgelaufene Ware darf nicht verarbeitet werden. Das Herstellungs-/Verfallsdatum ist zu beachten.

**Sollte baustellenbedingt die Mindestvorgabe von 3 % Restfeuchtegehalt des Putzgrundes nicht erreicht werden können, so sind vor dem Verputzen besondere Maßnahmen erforderlich, wie z. B. das Anbringen eines geeigneten Putzträgers. Derartige Maßnahmen sind Zusatzleistungen und gemäß VOB/C gesondert zu vergüten.**

Bei der maschinellen Verarbeitung ist besonders darauf zu achten, dass der Untergrund gleichmäßig dick beschichtet wird. Materialansammlungen sind zu vermeiden. Der Spritzdruck sollte so eingestellt sein, dass es nicht zum Abprallen des Zuschlagkorns kommt.

Neben der maschinellen Verarbeitung können kunststoffgebundene Haftbrücken auch von Hand, mittels Lammfellrolle, Streichbürste oder Quast gleichmäßig benetzend aufgetragen werden. Die Verarbeitungshinweise, das entsprechende Produktdatenblatt oder anwendungstechnische Merkblätter des jeweiligen Haftbrücken-Herstellers sind zu beachten.

Der Auftrag der Haftbrücke muss in jedem Fall vollflächig erfolgen. Dies ist an der gleichmäßigen Farbe und gleichmäßigen Verteilung des Zuschlagstoffes zu erkennen. Diese Bedingungen können bei der Hand-Verarbeitung nur durch kreuzweisen Auftrag (nass-in-nass) erreicht werden.

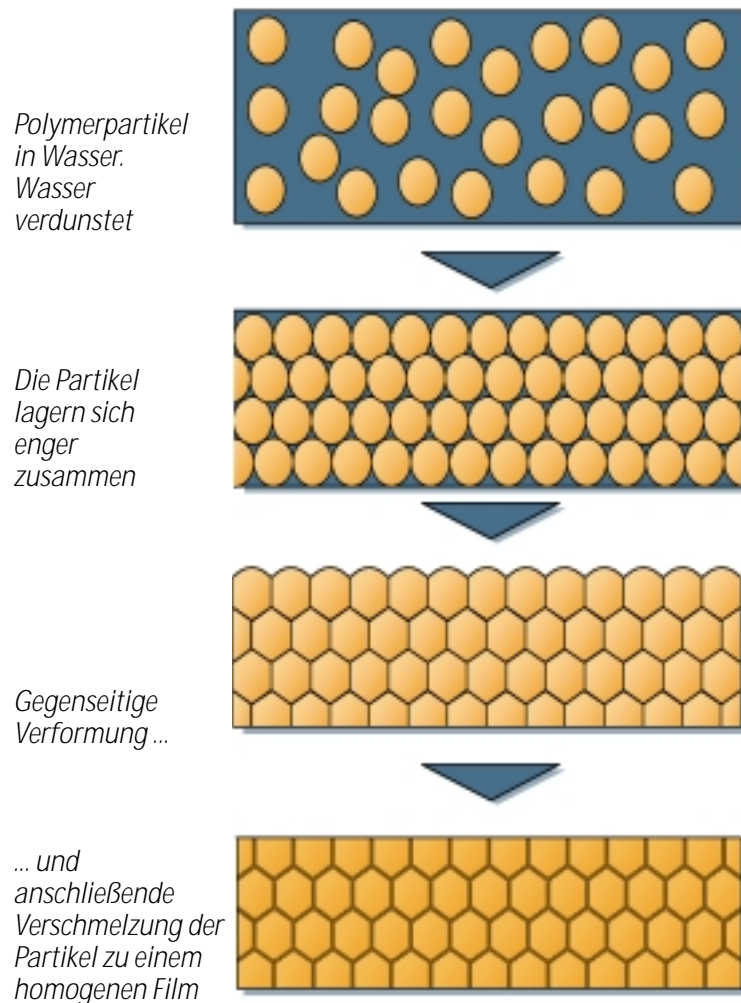
#### 4.3 Trocknungszeit

Die Mindesttrocknungsdauer wird vom Hersteller angegeben. Haftbrücken müssen vor dem Auftrag des Putzes trocken, klebfrei bzw. vollständig abgebunden sein. Dies lässt sich durch Augenschein und Kratzprobe feststellen.

### 5. Lagerung der Haftbrücke

Haftbrücken sind frostfrei zu lagern, worauf unbedingt auch auf der Baustelle geachtet werden muss. Durch Frost wird die Haftbrücke dauerhaft geschädigt. Ein gefrorenes und wieder aufgetautes Produkt darf nicht mehr eingesetzt werden. Die Angaben des Herstellers zur Lagerung und Haltbarkeit

#### Verfilmung einer Dispersion:



Industriegruppe Baugipse im:  
Bundesverband der Gipsindustrie e.V.  
Birkenweg 13 D- 64295 Darmstadt  
Tel.: 06151/36682-0 Fax: -22  
[www.gips.de](http://www.gips.de) [info@gips.de](mailto:info@gips.de)

Deutscher Stuckgewerbebund  
im Zentralverband Deutsches Baugewerbe  
Kronenstraße 55 - 58 · 10117 Berlin-Mitte  
[www.stuckateur.de](http://www.stuckateur.de)