

Presseinformation

16. Januar 2013

Ceresit Bautechnik

Neuer Verlegemörtel mit innovativer CO₂-reduzierter Hybrid-Technologie

Der neuartige Fliesenkleber **CM 120 EcoFlex** besitzt eine innovative, von Ceresit entwickelte Hybrid-Technologie, die die CO₂-Emissionen bei der Produktion um rund 50 Prozent reduziert. Der neue Dünn- und Mittelbettkleber bietet zudem wesentliche Verarbeitungsvorteile wie eine hohe Standfestigkeit und nahezu temperaturunabhängig schnelles Abbinden.

Nachhaltiges Bauen ist eine Aufgabe, der sich Ceresit in Zukunft noch stärker stellen wird. CM 120 EcoFlex bietet diesbezüglich einen deutlichen Vorteil, denn die Hybrid-Technologie von Ceresit basiert auf einer Bindemittelkombination, die wesentlich weniger CO₂-Emissionen bei der Herstellung der Produkte erzeugt als herkömmliche zementbasierte Kleber. Mit CM 120 EcoFlex, dem ersten Fliesenkleber, bei dem die innovative, zum Patent angemeldete Technologie zum Einsatz kommt, trägt die Henkel-Marke somit nachhaltig zum Schutz der Umwelt und des Klimas bei.

CM 120 EcoFlex ist universell einsetzbar im Innen- und Außenbereich an Wand und Boden zur Verklebung aller Fliesenarten und Plattentypen – auch für Natursteine, Großformate oder Mosaik. Die cremig-geschmeidige Konsistenz bietet dem Fliesenleger eine exzellente Verarbeitbarkeit. Auch seine sehr guten Einbettungseigenschaften, die lange klebeoffene Zeit, kurze Trocknungszeiten und die Begeh- sowie Verfugbarkeit nach drei Stunden zeichnen den gemäß DIN EN 12004 als Dünn- und Mittelbettkleber der C2 TE-Klasse zertifizierten Fliesenklebstoff aus. Zudem minimiert das nahezu schrumpffreie Verhalten die Spannung und erlaubt es, große Fliesen und Platten beschädigungsfrei zu verlegen.

Universell ist auch die Einsatzbarkeit auf verschiedenen Untergründen, denn CM 120 EcoFlex kann sogar zur Verlegung von großformatigen Fliesen und Platten auf staubfreien Calcium-Sulfatuntergründen ohne sperrende Grundierung zuverlässig eingesetzt werden.

Des Weiteren überzeugt der beim Anmischen staubarme Dünnbettmörtel CM 120 EcoFlex durch seine sehr gute, von der Temperatur unabhängige Abbinde-Reaktionsfähigkeit. Bei fünf Grad Celsius bindet er nahezu genauso schnell ab wie bei 23 Grad Celsius. Verarbeiter können ihre Aufträge dadurch auch bei unterschiedlichen Bedingungen fertig stellen und dabei stets auf das gleiche Produkt setzen.

Für perfekte Ergebnisse insbesondere bei Natursteinbelägen sorgt CM 120 EcoFlex, weil er nicht wie herkömmliche Dünnbettmörtel grau ist, sondern dank der Hybrid-Technologie eine weißliche Farbe hat. Ein Verfärben von durchscheinenden Belägen ist somit praktisch ausgeschlossen.

Weitere Informationen unter www.ceresit-bautechnik.de

Fotomaterial finden Sie im Internet unter <http://www.henkel.de/presse>

Henkel ist weltweit mit führenden Marken und Technologien in den drei Geschäftsfeldern Wasch-/Reinigungsmittel, Beauty Care und Adhesive Technologies (Klebstoff-Technologien) tätig. Das 1876 gegründete Unternehmen hält mit rund 47.000 Mitarbeitern und bekannten Marken wie Persil, Schwarzkopf oder Loctite global führende Marktpositionen im Konsumenten- und im Industriegeschäft. Im Geschäftsjahr 2011 erzielte Henkel einen Umsatz von 15.605 Mio. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 2.029 Mio. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert.

Kontakt	Lisa Kretzberg	Anna Niemann
Telefon	+49 211 797-56 72	+49 211 74005-50
E-Mail	lisa.kretzberg@henkel.com	a.niemann@faupel-communication.de

Henkel AG & Co. KGaA

Folgendes Fotomaterial ist verfügbar:



Der neuartige Fliesenkleber CM 120 EcoFlex besitzt eine innovative, von Ceresit selbst entwickelte Hybrid-Technologie, die die CO₂-Emissionen bei der Produktion um rund 50 Prozent reduziert. (Foto: Ceresit Bautechnik)