

Presseinformation

03.06.2013

Ceresit Bautechnik

Universeller Fliesenklebstoff mit innovativer Hybrid-Technologie

Der neue Dünn- und Mittelbettkleber Ceresit CM 120 EcoFlex vereint wichtige Verarbeitungsvorteile. Er bietet sehr gute Einbettungseigenschaften und bindet nahezu temperaturunabhängig und schnell ab. Zudem besitzt er die innovative CO₂-reduzierte Hybrid-Technologie, die Ceresit mit dem Anspruch entwickelt hat Emissionen zu reduzieren. Damit leistet die Marke einen wichtigen Beitrag zum Erreichen der Nachhaltigkeitsziele von Henkel.

Der neuartige Fliesenkleber ist universell einsetzbar im Innen- und Außenbereich an Wand und Boden zur Verklebung sämtlicher Fliesenarten und Plattentypen. Selbst Natursteine, großformatige Fliesen und Platten sowie Mosaik lassen sich damit auf verschiedenen Untergründen verlegen – sogar ohne sperrende Grundierung auch auf Calcium-Sulfatuntergründen. Aufgrund seines nahezu schrumpffreien Verhaltens übt CM 120 EcoFlex beinahe keine Spannung aus, sodass auch Großformate beschädigungsfrei haften.

Dank seiner cremig-geschmeidigen Konsistenz lässt sich der gemäß DIN EN 12004 als Dünn- und Mittelbettkleber der C2 TE-Klasse zertifizierte Fliesenklebstoff äußerst leicht verarbeiten. Das beim Anmischen staubarme Produkt bleibt lange klebeoffen und benötigt nur kurze Zeit zum Trocknen. Es bindet zudem temperaturunabhängig ab: Bei fünf Grad Celsius härtet es ebenso zügig aus wie bei 23 Grad. Dadurch müssen Profi-Anwender nicht auf gute Witterungsbedingungen warten und sind nicht gezwungen, verschiedene Klebstoffe miteinander zu kombinieren. Schon nach circa drei Stunden sind die mit CM 120 EcoFlex verklebten Fliesen und Platten begehbare und verfügbare.

Ausschlaggebend für oben genannten Vorteile ist unter anderem die neuartige Hybrid-Technologie von Ceresit, die bei CM 120 EcoFlex erstmals eingesetzt wird. Sie basiert auf einer Bindemittelkombination, die bis zu 60 Prozent weniger CO₂-

Emissionen bei der Produktion erzeugt als herkömmliche zementbasierte Kleber: So folgt Ceresit der Maxime von Henkel, innovative Produkte zu entwickeln, die eine bessere Leistung mit einem geringeren ökologischen Fußabdruck verbinden und dadurch Ressourcenverbrauch und negative Umweltauswirkungen reduzieren.

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 Laundry & Home Care, Beauty Care und Adhesive Technologies 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 2012 erzielte Henkel einen Umsatz von 16.510 Mio. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 2.335 Mio. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert.

Ceresit ist eine eingetragene Marke der Henkel Gruppe mit Schutz in Deutschland und anderen Ländern.

Kontakt Lisa Kretzberg
Telefon +49 211 797-56 72
E-Mail lisa.kretzberg@henkel.com

Anna Niemann
+49 211 74005-50
a.niemann@faupel-communication.de

Henkel AG & Co. KGaA

Folgendes Fotomaterial ist verfügbar:



Nachhaltig: Die neuartige Ceresit Hybrid-Technologie kommt bei CM 120 EcoFlex erstmals zum Einsatz. (Foto: Ceresit Bautechnik)



CM 120 EcoFlex wurde auf der BAU im Januar als Neuheit vorgestellt und ist jetzt verfügbar. (Foto: Ceresit Bautechnik)



Dank seiner cremig-geschmeidigen Konsistenz lässt sich der neue Dünn- und Mittelbettkleber äußerst leicht verarbeiten. (Foto: Ceresit Bautechnik)



CM 120 EcoFlex mit innovativer, CO₂-reduzierter Hybrid-Technologie von Ceresit überzeugt durch wesentliche Verarbeitungsvorteile. (Foto: Ceresit Bautechnik)