



OBERFLÄCHENSCHUTZSYSTEME OS 4

Leistungserklärungen

ROMEX®

Leistungserklärung

Nr. 1009OS-V1-022013

ROMPOX 1009 OS


Gemäß Anhang III der Verordnung (EU) No. 305/2011 (Bauproduktenverordnung)


<p>1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:</p>	<p>EN 1504-2: ZA.1d, ZA.1f und ZA.1g EN 13813: SR - B1.5 - AR0,5 - IR5</p>
<p>2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:</p>	<p>Chargennummer: siehe Verpackung des Produkts</p>
<p>3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:</p>	<p>EN 1504-2: Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung Schutz gegen das Eindringen von Stoffen (1.3) physikalische Widerstandsfähigkeit (5.1) Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien (6.1) EN 13813: Kunstharzestrichmörtel für die Anwendung in Innenräumen</p>
<p>4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:</p>	<p>ROMEX GmbH Mühlgrabenstr. 21 53340 Meckenheim</p>
<p>5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:</p>	
<p>6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:</p>	<p>EN 1504-2: System 2+ (für Verwendungszwecke in Gebäuden und ingenieurtechnischen Bauwerken) System 3 (für Verwendungszwecke, die Vorschriften zum Brandverhalten EN 13813: System 4 (für Anwendungen in Innenräumen) System 4 (für Anwendungen in Innenräumen, die Vorschriften an das Brandverhalten unterliegen)</p>
<p>7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:</p>	<p>EN 1504-2, System 2+: Die notifizierte Stelle „KIWA Polymer Institut GmbH“ mit der Kennnummer 1119 hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle sowie die laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle nach System 2+ vorgenommen und folgendes festgestellt: Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle Nr. 1119-CPD-0942 EN 1504-2, System 3 Die notifizierte Stelle „MPA Dresden GmbH“, mit der Kennnummer 0767, hat die Typprüfung hinsichtlich des Brandverhaltens nach dem System 3 vorgenommen und folgendes ausgestellt: Prüfbericht: 20181282/05, 20181282/06, 20181282/08, 20181282/07</p>

Klassifizierungsbericht: 20181282/04, 20181282/07

EN 13813, System 4: –

8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:	Nicht relevant		
9. Erklärte Leistung: Wenn gemäß den Artikeln 37 oder 38 die Spezifische Technische Dokumentation verwendet wurde, die Anforderungen, die das Produkt erfüllt:	Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
	Siehe CE-Zeichen im Anhang	Siehe CE-Zeichen im Anhang	EN 1504-2: 2004 EN 13813: 2003-01
	Nicht zutreffend		
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.	Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:		
	 Daniel Meurer, Geschäftsführer Name und Funktion		
	Meckenheim, 02.09.2019 Ort und Datum der Ausstellung / Place and Date of Issue		
	Unterschrift / Signature / Signature		

	
1119	
ROMEX GmbH, Mühlgrabenstr. 21 D-53340 Meckenheim	
18	
1009OS-V1-022013	
DIN EN 1504-2:2004	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO ₂ -Durchlässigkeit	S _D > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse II
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m ² *h0,5
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm ²
Brandverhalten	Bfl-s1

	
ROMEX GmbH, Mühlgrabenstr. 21 D-53340 Meckenheim	
18	
1009OS-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	Bfl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1.5
Schlagfestigkeit	IR 5

ROMPOX® 1009OS 2K-Epoxidharzversiegelung

**Seidenmatte, farbige 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung
Geprüft als Oberflächenschutzsystem OS 4 gemäß DAfStb-Richtlinie**

1.0 Anwendungsgebiete

- ROMPOX® 1009OS wird eingesetzt als Versiegelung von Beton, Zement-, Anhydrit- und Gussphaltestrichen und Magnesiabelägen.
- Als Versiegelung auf wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen wie ROMPOX® 1010.
- Als Versiegelungen und Dünnbeläge im Innenbereich, wie z.B. Gewerbe- und Industrieflächen, Keller, Garagen, Stauräume usw.
- Überarbeitung von Altflächen aus Epoxidharzen.
- Senkrechte Flächen und Wände.
- Wandbeschichtung nach OS 4

ROMPOX® 1009OS ist eine 2-komponentige, wasseremulgierte, farbige Epoxidharz-Versiegelung. ROMPOX® 1009OS findet hauptsächlich Anwendung als Versiegelung von Beton, Zementestrich, Magnesia und Gussasphalt sowie auch zur Sanierung alter Flächen, da es eine sehr gute Haftung auf den verschiedenen, auch auf alten Untergründen aufweist.

Das Produkt lässt sich leicht mit der Rolle verarbeiten, hat eine hohe Deckfähigkeit und ist aufgrund der Zusammensetzung angenehm und umweltschonend zu verarbeiten.

In 2 Schichten kann eine haltbare und optisch ansprechende Fußboden-Versiegelung erstellt werden. Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film mit guter Haftung.

ROMPOX® 1009OS ergibt einen zäharten, weitgehend abriebfesten Film, der physiologisch unbedenklich ist und weist gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und Heizöl auf. Die Wasserdampfdurchlässigkeit ermöglicht die Versiegelung von wasserempfindlichen und auch überhöht feuchten Untergründen. ROMPOX® 1009OS ergibt seidenmatte Oberflächen.

In Kombination mit ROMPOX® 1008OS Grundierung hat das Produkt eine DIBt®-Zulassung für Aufenthaltsräume.

Das Produkt eignet sich gemäß DAfStB-Richtlinie „Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen“ zur Herstellung von geprüften Belägen als **OS 4-Beschichtung**.

2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

2.1 Technische Daten

System	2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung		
Dichte (AB) bei 20 °C	1,32	Kg/l	DIN EN ISO 2811-2
Viskosität bei 23 °C	1000	mPas	DIN EN ISO 3219
VOC Gehalt	<140	g/l (EU Norm, Grenzwert g/l)	EU 2004/42 (2010,II,j/wb)
GISCODE	RE 20		Bau BG

2.2 Lieferform

ROMPOX® 1009OS: Zweikomponenten-Gebinde Hobbock-Kombi zu 25 kg
Komponenten A und B sind im abgestimmten Mischungsverhältnis. Lieferung im Groß- oder Kleingebinde auf Anfrage.

2.3 Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen..

3.0 Technische Daten bei der Verarbeitung

3.1 Anforderungen an den Untergrund vor der Verarbeitung

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Der Untergrund muss geschliffen und gründlich abgesaugt werden. Untergründe sind mechanisch vorzubereiten, bei Versiegelung eignet sich besonders das Diamantschleifen, da hierbei eine glatte Oberfläche erreicht wird. Optimal eingesetzt werden kann das Kugelstrahlverfahren, wobei dann eine Kratzspachtelung erforderlich wird.

Werden alte Kunstharzoberflächen versiegelt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen Grundierung ROMPOX® 1008OS ist zu beachten.

3.2 Technische Daten bei der Verarbeitung

Mischungsverhältnis A:B		100 : 500 100 : 415	Gewichtsanteile Volumenanteile	
Verarbeitungszeit bei	15° C	80	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	20° C	70	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	30° C	40	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Härtungszeit (Begehbarkeit) bei	15° C	24 - 36	Stunden	
	20° C	18 - 24	Stunden	
	30° C	14 - 18	Stunden	
Härtung		2 - 3	Tage	bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20° C
		7	Tage	Bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20° C
Überarbeitbarkeit		18 - 24	Stunden	Spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20° C
Mindesthärte-temperatur		min.15	°C	Boden- und Lufttemperatur

Bitte beachten: Die unter Pos. 3.2 angegebenen Zeiten sind ca. Angaben und variieren bei alternativen Umgebungsbedingungen.

3.3 Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebände B leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Wird mit Wasser verdünnt, sind erst die Komponenten A + B vollständig zu mischen und dann erst Wasser zugeben und nochmals vollständig homogenisieren.

Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Bei Teilentnahme sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen. Die Verarbeitungszeit darf maximal 70 Minuten bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen.

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

3.4 Verarbeitungshinweise

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Das Auftragen erfolgt mit einer fussfreien Velour-Versiegelungsrolle und Abstreifgitter. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden.

vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass 2 oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legt eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen sollte eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit ROMEX®-Produkten eingepflegt werden.

In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung, z. B. mit ROMPOX® 1028, kann dies vermieden werden. Gegebenenfalls Beratung einholen.

Prüfungen:

Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R10 herstellbar.

AgBB-konform und mit DIBt®-Zulassung für Aufenthaltsräume.

Wasserdampfdiffusionsfähig nach DIN EN ISO 7783-2.

Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01: 2010-01: Bfl-S1

Hinweis: Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Wichtige Hinweise:

Für **OS4** ist gemäß RILI SIB eine Mindestschichtdicke der Versiegelungsschicht von 80 µm einzuhalten.

Für weitere Anforderungen die Instandsetzungsrichtlinie beachten.

3.5 Anwendungsbeispiel

als **Kopfversiegelung** auf zementgebundenen Untergrund

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
Grundierung	ROMPOX® 1008OS Grundierung bei stark saugfähigen Untergründen	0,140-0160 kg/m²	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
1. Versiegelung	ROMPOX® 1009OS Versiegelung	0,200-0,250 kg/m²	Verdünnt mit 5 – 10 % Wasser Aufbringung mit einer Nylonrolle
2. Versiegelung	ROMPOX® 1009OS Versiegelung	0,200-0,250 kg/m²	Aufbringung mit Nylonrolle im Kreuzgang

Gemäß Instandsetzungsrichtlinie sind bei Rauhtiefen entsprechende Schichtdickenzuschläge erforderlich

3.6 Anwendungsbeispiel als Wandbeschichtung OS4 gemäß RILI SIB OS4

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
Grundierung (optional)	ROMPOX® 1008OS Grundierung bei stark saugfähigen Untergründen	0,140-0160 kg/m²	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
Kratzspachtelung	ROMPOX® 1009OS + ROMPOX® 3201 Quarzsand Sieblinie 0,1-0,5 mm Mischung 1 : 2	0,5-0,7 kg/m²	Mit einlippigem Hartgummischieber scharf abziehen, nachrollen
1. Versiegelung	ROMPOX® 1009OS Versiegelung	0,150-0,200 kg/m²	Aufbringung mit einer Nylonrolle
2. Versiegelung	ROMPOX® 1009OS Versiegelung	0,150-0,200 kg/m²	Aufbringung mit Nylonrolle im Kreuzgang

Gemäß Instandsetzungsrichtlinie sind bei Rauhtiefen entsprechende Schichtdickenzuschläge erforderlich

3.7 Reinigung

Bei einer Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte und Werkzeuge mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Ethanol, Brennspritus) zu reinigen.

4.0 Technische Daten des ausgehärteten Produktes*

4.1 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

Überarbeitbar bei 20 °C	18-24	Std.	ROMEX® - NORM 07
Begehrbar bei 20 °C	18-24	Std.	ROMEX® - NORM 07

(* In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.)

4.2 Eigenschaften der Beschichtung

- Total Solid nach Giscode
- umweltschonend
- angenehm zu verarbeiten
- geruchsarm
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- wasserdampfdurchlässig
- hervorragende Haftung
- gleichmäßiges Aussehen
- sehr gut deckend
- ergibt schöne Oberflächen

Hinweis: Verwenden Sie nach Möglichkeit, vor allem bei Sichtflächen, immer nur Material einer Produktionscharge, da sich Materialien verschiedener Produktionschargen durch feine Farbnuancen unterscheiden können. Ausgehärtete, flüssige Kunststoffe sind Umwelteinflüssen wie z.B. UV-Strahlen ausgesetzt und können sich demnach nach der Aushärtung noch optisch verändern (z.B. vergilben, Glanzverlust, Weißanlaufen). Die Funktion des Industriebodens wird dadurch nicht beeinträchtigt und stellt keinen Mangel dar. Die Farbtöne der Produkte können rohstoff- und produktionsbedingt von den angegebenen RAL-Tönen abweichen. Eine exakte Einstellung der RAL Töne kann nicht gewährleistet werden.

5.0 Sicherheitshinweise

Die Produkte enthalten reaktive Stoffe und sind teilweise im nicht ausgehärteten Zustand gesundheitsschädlich. Die Härterkomponente kann durch hohe Alkalität Verätzungen hervorrufen bzw. reizend und sensibilisierend wirken. Hautkontakt ist zu vermeiden; bei Hautkontakt sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Augenkontakt sofort mit Wasser spülen (Augenwaschflasche auch auf Baustellen bereithalten) und schnellstmöglich einen Arzt konsultieren. Es gelten die einschlägigen Vorschriften für den Umgang mit Gefahrstoffen sowie die Merkblätter der Berufsgenossenschaft (z.B. BG-Bau, BGR 227 „Tätigkeiten mit Epoxidharzen“). Genaue Informationen über den Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt für ROMPOX® 1009OS, Komp. A und B.

6.0 Wichtige Hinweise: CE-Kennzeichnung

CE	
ROMEX® GmbH Mühlgrabenstr. 21 D - 53340 Meckenheim	
18 ¹⁾	
ROMPOX 1009OS	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	B _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5

CE	
ROMEX® GmbH Mühlgrabenstr. 21 D - 53340 Meckenheim	
18 ¹⁾	
ROMPOX 1009OS	
DIN EN 1504-2:2004	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA. 1d,ZA. 1f,ZA. 1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO ₂ -Durchlässigkeit	SD > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse II
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m ² *h0,5
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm ²
Brandverhalten	B _{fl} -s1

Vorstehende Informationen und Hinweise zur Verlegung beruhen auf unseren Erkenntnissen. Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, Verarbeitungsweisen sowie den physikalischen Bedingungen bei der Verarbeitung unserer Materialien kann aus diesem Datenblatt in keiner Weise ein Rechtsanspruch hinsichtlich der Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses abgeleitet werden. Der Anwender ist allein selbst für das Ergebnis verantwortlich und muss die Eignung der Materialien prüfen. Änderungen der technischen Datenblätter bleiben vorbehalten. Es gilt jeweils nur die neueste Version eines technischen Datenblattes, welches unter www.romex-ag.de im Internetabrufbar ist oder schriftlich bei uns angefordert werden kann.

1) die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde

Bemerkungen

Unsere Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters geben, basieren auf unserer Erfahrung und entsprechen dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis, sind jedoch unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Es müssen die Verarbeitung und die Materialmengen auf die jeweiligen örtlichen Gegebenheiten abgestimmt werden. Hierzu sollte eine Probefläche erstellt werden.

Ausgabe 2019-09-06 ab, hb

TD_DE_ROMPOX 1009OS_Versiegelung_Rev01_2019-09



ROMEX® GmbH
Mühlgrabenstr. 21
53340 Meckenheim

Weitere Informationen
Tel. +49 2225 70954-20
Fax: +49 2225 70954-19

info@romex-ag.de
www.romex-ag.de



ROMEX® GmbH
Industriepark Kottenforst
Mühlgrabenstraße 21
53340 Meckenheim
+49 (0) 2225 70954-20
www.romex-ag.de

