

ROMPOX® 1010

Dampfdiffusionsfähige Beschichtung

Lösemittelfreies, wasseremulgiertes, pigmentiertes, dampfdiffusionsfähiges 2-Komponenten Epoxid/Aminharz-System

1.0 Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1010 wird als wasserdampfdiffusionsfähige Verlaufsbeschichtung für zementgebundene Untergründe im Innen- und Außenbereich verwendet. Hauptanwendungsgebiet ist die Beschichtung von Bodenflächen mit rückwärtiger Durchfeuchtung, wie z. B. in Lagerhallen, Werkstätten und Garagen sowie als Spezialanwendung zur Beschichtung für Magnesit- und Anhydrituntergründe.

2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

2.1 Technische Daten

| | | | |
|--------------------------|---|--------------------------------------|-------------------|
| System | 2-Komponenten-EP/Amin-Harz-System, wassrig | | |
| | ROMPOX® 1010 A-Komponente | aus Epoxidharz , klar | |
| | ROMPOX® 1010 B-Komponente | wasseremulgiertem Aminhärter, farbig | |
| Dichte (ABC) bei 23° C | 1,90 | g/cm ³ | DIN EN ISO 2811-1 |
| Viskosität | 1800-2100 | mPas | DIN 53019 |
| VOC Gehalt | <500 | g/l (EU Norm, max. 500 g/l) | EU 2004/42/II/A |
| Abfallschlüssel Komp. A | 08 01 11 | | gem. AVV |
| Abfallschlüssel Komp. B | 08 01 11 | | gem. AVV |
| Abfallschlüssel Komp. AB | 07 02 13 | ausgehärteter Zustand | gem. AVV |
| GISCODE | RE 20 | | Bau BG |

2.2 Lieferform

ROMPOX® 1010: Zweikomponenten-Gebinde (AB) zu 30 kg

Lieferung im Groß- oder Kleingebinde auf Anfrage.

2.3 Lagerung

Unter Beachtung der einschlägigen Vorschriften und technischen Regeln für Gefahrstoffe. Bei kühler und trockener, jedoch frostfreier Lagerung in verschlossenen, nicht angebrochenen Gebinden. Die ideale Lagertemperatur beträgt ca. 15 °C, nicht angebrochene Gebinde sind dann mindestens 12 Monate lagerfähig. Temperaturen unter +10°C und über +35°C sind zu vermeiden. Nach Entnahme von Teilmengen sind die Gebinde kurzfristig zu verarbeiten. Der Gebindeinhalt ist vor Feuchtigkeit zu schützen. Das Material muss vor der Verarbeitung auf die Umgebungsbedingungen konditioniert werden.

3.0 Technische Daten bei der Verarbeitung

3.1 Anforderungen an den Untergrund vor der Verarbeitung

Der Untergrund muss tragfähig, eben, trocken, öl-, fett-, trennmittel- und staubfrei sein. Lose Teile und sonstige Verschmutzungen müssen entfernt werden. In der Regel ist der jeweilige Untergrund durch Kugelstrahlen vorzubereiten und mit einer Grundierung zu versehen. Falls erforderlich: Untergrund vorbehandeln durch Fräsen oder Schleifen. Feuchte Flächen können bearbeitet werden, dürfen jedoch kein stehendes Wasser aufweisen. Bitte beachten: Magnesit- und Anhydrituntergründe können ab einem Restfeuchtegehalt von (unbeheizt) 0,5 CM.-%, (beheizt) 0,3 CM.-% versiegelt werden. Bei stark saugenden Untergründen sowie Anhydrit muss mit ROMPOX® 1009 2x 0,3 kg/m² und Magnesit mit ROMPOX® 1009 2x 0,3 kg/m² grundiert werden. Es ist in jedem Fall notwendig, dass nach dem Grundieren alle Poren des Untergrundes geschlossen sind. Für Rautiefen größer 0,5 mm ist eine Kratzspachtelung mit ROMPOX® 1009 notwendig. Metallische Untergründe sind nach SA 2 ½ gem. ISO Norm 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren. Aufgrund der Vielzahl möglicher

Untergründe – insbesondere bei Altbeschichtungen- empfehlen wir in jedem Fall die Erstellung einer Probebeschichtung um Unwägbarkeiten auszuschließen.

3.2 Technische Daten bei der Verarbeitung

| | | | | |
|-------------------------|-------|------------------|-----------------|---------------------------|
| Mischungsverhältnis | A:B | 100 : 710 | Gewichtsanteile | |
| Verarbeitungszeit bei | 10° C | 35 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| | 20° C | 20 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| | 30° C | 15 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| Topfzeit | 23° C | 25 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| Mindesthärтетemperatur | | +10 | °C | Boden- und Lufttemperatur |
| Verarbeitungstemperatur | | 15-25 | °C | Boden- und Lufttemperatur |
| Taupunkt- abstand | | ≥3 | °C | Boden- und Lufttemperatur |
| Luftfeuchte | | ≤75 | % | relative Luftfeuchtigkeit |

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

3.3 Verarbeitungshinweise

Komponente B (Kunststoffeimer, farbig) aufrühren. **2 Ltr. Kaltes Wasser zugeben** und min. 1 Minute unterrühren. Dann wird die Komponente A (Harz) restlos in den Kunststoffeimer gegossen und mit einem langsam laufenden Rührwerk (ca. 300 U/min, Durchmesser des Rührwerks ca.1/3 des Gebindedurchmessers) intensiv (min. 3 Minuten) vermischt, bis die Beschichtungsmasse homogen und klumpenfrei ist. Teilmengen (A und B Komponente zuvor homogen aufrühren) müssen mit einer elektronischen Waage exakt nach dem angegebenen Mischungsverhältnis gewogen werden. Nur die Menge an mischen, die innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Das einrühren von Luft ist zu vermeiden. Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren.

ROMPOX® 1010 kann mit der Rakel oder Glättkelle aufgetragen werden. Für einen besseren Verlauf und zur besseren Entlüftung mit der Kunststoffstachelwalze nacharbeiten.

Unzureichende Belüftung kann zur Verlängerung der Wartezeit für nachfolgende Arbeiten und Durchhärtung der Beschichtung sowie zu Glanzgradunterschieden oder Weißfleckenbildung führen. Die beschichteten Räume sind sehr gut zu belüften um eine optimale Diffusion der Wasserteilchen aus der frischen Beschichtung zu ermöglichen! Fenster und Türen sind gegebenenfalls zu öffnen um stehende Luft über einen längeren Zeitraum zu vermeiden! Bitte beachten Sie die angegebenen Maximalwerte für die relative Luftfeuchtigkeit genau, da es andernfalls zu Härtungsstörungen kommen wird!

Bei Untergrund- und Materialtemperaturen unter +15° C oder bei Unterschreitung des Taupunkt- abstandes können Verlaufs- und Oberflächenstörungen sowie Haftungsprobleme innerhalb des Beschichtungssystems auftreten!

3.4 Anwendungsbeispiel

als **glatte Beschichtung**

auf Anhydritböden und zementgebundenen Untergründen

| Arbeitsgang | Produkt | Verbrauch | Applikation |
|-------------------------|--|-------------------------|--|
| Untergrundvorbehandlung | - | - | siehe Punkt 3.1 |
| Grundierung | ROMPOX® 1009 Versiegelung + ≤10% Wasser | mind. 0,25 kg/m² | Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen |
| Beschichtung | ROMPOX® 1010 Beschichtung + 2ltr. Wasser Siehe 3.3 Verarbeitungshinweise | 3,50 kg/m² | Stift- oder Zahnrakel aufziehen, und Kunststoff- stachelwalze nachrollen |

| | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|-------------------------|
| Deckanstrich 1-fach | ROMPOX® 1009 Versiegelung | mind. 0,30 kg/m² | Fellroller im Kreuzgang |
|-------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|-------------------------|

3.5 Anwendungsbeispiel als **glatte Beschichtung** auf Magnesitböden

| Arbeitsgang | Produkt | Verbrauch | Applikation |
|-------------------------------|--|-------------------------------------|---|
| Untergrundvorbehandlung | - | - | siehe Punkt 3.1 |
| Grundierung | ROMPOX® 1009 Grundierung | ca. 2x 0,30 kg/m² | Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen |
| Beschichtung | ROMPOX® 1010 Beschichtung + 2ltr. Wasser Siehe 3.3 Verarbeitungshinweise | 3,50 kg/m² | Stift- oder Zahn rakel aufziehen, und Kunststoffstachelwalze nachrollen |
| Deckanstrich 1-fach | ROMPOX® 1009 Versiegelung | mind. 0,30 kg/m² | Fellroller im Kreuzgang |

3.6 Anwendungsbeispiel als **Beschichtung R11 und R13** auf Anhydritböden und zementgebundenen Untergründen

| Arbeitsgang | Produkt | Verbrauch | Applikation |
|-------------------------------|---|---|--|
| Untergrundvorbehandlung | - | - | siehe Punkt 3.1 |
| Grundierung | ROMPOX® 1009 Versiegelung + ≤10% Wasser | mind. 0,25 kg/m² | Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen |
| Beschichtung | ROMPOX® 1010 Beschichtung + 2ltr. Wasser Siehe 3.3 Verarbeitungshinweise | 3,50 kg/m² | Stift- oder Zahn rakel aufziehen, und Kunststoffstachelwalze nachrollen |
| Abstreuerung | Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,3 - 0,8 mm für R11 oder Ø 0,7 - 1,2 mm für R13 | ca. 3-4 kg/m² | Im Überschuß abstreuen, (nach Härtung abfegen und saugen) |
| Deckanstrich 2-fach | ROMPOX® 1009 Versiegelung | mind. 0,7 kg/m² (bei Abstreuerung mit 0,3-0,8 mm) | Mit einlippigen Hartgummischieber scharf abziehen, nachrollen |
| | | mind. 0,8-1,0 kg/m² (bei Abstreuerung mit 0,7-1,2 mm) | (unter Umweltbedingungen wie sie in Parkgaragen häufig anzutreffen sind, sollte bei dieser Korngröße, von einem Verbrauch von >0,9 kg/m ² ausgegangen werden) |

* **Hinweis:** Je nach Umgebungstemperatur kann der Verbrauch variieren. Bei Temperaturen kleiner 15 °C muss mit höheren Materialverbrauch gerechnet werden

3.7 Reinigung

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

4.0 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

4.1 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

| | | | | |
|-----------------------------------|------------|----------------|-------------------|-------------------------|
| Überarbeitbar bei | 23 °C | 12-48 | min. / max. Std. | ROMEX® - NORM 07 |
| Begehrbar bei | 23 °C | 16-24 | Std. | ROMEX® - NORM 07 |
| Durchgehärtet bei 23 °C | | >7 | Tagen | ROMEX® - NORM 07 |
| Druckfestigkeit: | | 75 | N/mm ² | DIN EN 1015-11 |
| Biegezugfestigkeit: | | 39 | N/mm ² | DIN EN 1015-11 |
| Wasserdampfdiffusionskoeffizient: | | 5.100 | μH ₂ O | DIN EN ISO 7783-2: 1999 |
| Shore-D-Härte | | ±80 | Shore-D | DIN 53505 |
| Abrieb (Taber Abraser) | 1000g/CS10 | <100 | mg | DIN EN ISO 438-2 |

4.2 Eigenschaften der Beschichtung

- absolut frost- und tausalzbeständig (nach Durchhärtung)
- dampfdiffusionsfähig
- mechanisch hochbelastbar
- chemisch beständig (siehe Beständigkeitsliste ROMPOX® 1010)
- dickschichtig als Verlaufsbeschichtung
- für erdberührte Flächen
- rutschhemmend einstellbar
- viele Standardfarbtöne lieferbar. Sonderfarben auf Anfrage. viele Standardfarbtöne und helle Farbtöne sind lieferbar, Sonderfarben auf Anfrage

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® 1010, Komp. A und B,

6.0 Wichtige Hinweise: CE-Kennzeichnung

Die DIN EN 13813 "Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche – Eigenschaften und Anforderungen" (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und Versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte die der oben genannten Norm entsprechen sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

| | |
|--|---------------------|
| CE | |
| ROMEX® GmbH • Mühlgrabenstr. 21 • D - 53340 Meckenheim | |
| 14 ¹⁾ | |
| EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4 | |
| Kunstharzestrich/-beschichtung für die Innenanwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß unseren Technischen Datenblättern) | |
| Brandverhalten: | Efl ²⁾ |
| Freisetzung korrosiver Substanzen(Synthetic Resin Screed): | SR |
| Wasserdurchlässigkeit: | NPD ³⁾ |
| Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance): | AR0,5 ⁴⁾ |
| Haftzugfestigkeit (Bond): | B1,5 |
| Schlagfestigkeit (Impact Resistance): | IR4 |
| Trittschallisolierung: | NPD ³⁾ |
| Schallabsorption: | NPD ³⁾ |
| Wärmedämmung: | NPD ³⁾ |
| Chemische Beständigkeit: | NPD ³⁾ |

Vorstehende Informationen und Hinweise zur Verlegung beruhen auf unseren Erkenntnissen. Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, Bearbeitungsweisen 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.

Legende

- 1) die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde
- 2) in Deutschland gilt z.Z. die DIN 4102 weiter; Brandklasse B2 wird erfüllt
- 3) NPD = No Performance Determined; Kennwert nicht festgelegt
- 4) bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag

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 2019-06-26 ab, hb

TD_DE_ROMPOX 1010_Diffusionsoffene Beschichtung_Rev20_2019-06



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

