

RINOLCRETE PU-C550

HOCHBELASTBARE POLYURETHAN-ZEMENT-MÖRTELBSCHICHTUNG

RINOL

1 Allgemeine Angaben

1 Beschreibung und Anwendung

RINOLCRETE PU-C550 ist eine eingefärbte, gebrauchsfertige 4-Komponenten, leicht strukturierte, hochbelastbare Mörtelbeschichtung aus hochwertigem Polyurethanharz und mineralischen Komponenten. Das Produkt weist eine sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, Säuren, Lösemitteln und anderen Chemikalien sowie eine hohe Schlag- und Abriebfestigkeit in Verbindung mit hervorragenden hygienischen Eigenschaften auf. Die erhaltene Oberfläche fördert nicht das Wachstum von Bakterien oder Schimmel. Die einzigartige Formulierung von RINOLCRETE PU-C550 gewährleistet eine außergewöhnliche Haltbarkeit, selbst wenn die Beschichtung häufigen Temperaturschocks, konstant hohen Temperaturen bis zu 130°C und gelegentlichem Verschütten bis zu 150°C ausgesetzt ist. Auch für Tiefkühltemperaturen bis zu -40°C geeignet.

2 Verlegeanleitung

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss ausreichend tragfähig sein. Wir empfehlen eine Druckfestigkeit von 25 N/mm², was einem Beton C25/30 oder der Estrichfestigkeitsklasse ZE, ME, AE30 entspricht.

Der Untergrund sollte durch Kugelstrahlen, Fräsen oder präzises Diamantschleifen vorbereitet werden. Anschließend wird die Fläche gründlich abgefegt und abgesaugt.

Der Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1.5 N/mm² aufweisen. Darüber hinaus muss er frei von öligen, fettigen oder trennmittelhaltigen Verunreinigungen, losen Teilen usw. sein. Risse und Hohlstellen müssen vorher gut vorbereitet werden. Die Restfeuchte des Untergrundes muss < 8 % betragen.

(gemessen nach dem CM-Messverfahren). Es muss auch sichergestellt sein, dass keine aufsteigende/drückende Feuchtigkeit vorhanden ist.

Es ist darauf zu achten, dass vor und während der Aushärtungsphase keine silikonhaltigen oder sonstigen reaktionsstörenden Stoffe mit RINOLCRETE PU-C550 in Berührung kommen.

Verarbeitung

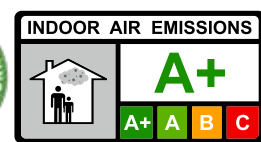
Vor der Verarbeitung muss das Material mindestens auf Umgebungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur) akklimatisiert werden. Die ideale Temperatur liegt im Bereich von 16-22°C; dies ist auch der bevorzugte Temperaturbereich für das Mischen, Verlegen und Aushärten. Das Produkt wird in vordosierten Mehrkomponentenverpackungen geliefert. Es dürfen nur vollständige Gebinde gemischt werden.

Schütteln Sie das Harz RINOLCRETE Comp. A 2,7Kg Packung schütteln und vollständig in einen sauberen Behälter gießen. Geben Sie das flüssige Pigment RINOLCRETE Comp. D zu und mischen Sie es kurz mit einem elektrischen Rührer (Schneckenwelle).

Den Härter RINOLCRETE Comp. B 2,7Kg Packung zugeben und nochmals ca. 30 Sekunden lang mischen. Nach allmählicher Zugabe des Füllstoffes RINOLCRETE PU-C550 Comp. C, erneut mindestens 2 Minuten bei 1500-2000 U/min homogenisieren. Es ist darauf zu achten, dass der Füllstoff vollständig mit den flüssigen Komponenten benetzt ist und die Mischung homogen ist. Eine ausreichende Mischzeit ist wichtig, um das Auftragen des Mörtels zu erleichtern. Bei Temperaturen unter 20°C kann es erforderlich sein, länger zu mischen (ca. 3-4 Minuten). Während des Rührens ist die Bildung von Luft zu vermeiden.

Das gemischte Produkt wird auf die vorbereitete Fläche in einer Schichtdicke zwischen 6 und 12 mm gegossen. Zur Unterstützung des Gießvorgangs kann eine Gießbox verwendet werden. Anschließend wird der Mörtel mit einer Handkelle geglättet und gegebenenfalls mit einer kurzflorigen Walze nachgerollt. Die Verwendung einer Walze, die in sanften Zügen über die Oberfläche fährt, sorgt für eine gleichmäßigere Oberfläche. Die Walze sollte maximal zweimal über die Oberfläche geführt werden, und sie sollte "trocken" gehalten werden, indem überschüssiges Material auf ein Stück Pappe gerollt wird. Übermäßiges Rollen auf frischem Mörtel kann die Rutschfestigkeit der Oberfläche verringern und zu Farb- oder Glanzabweichungen führen.

Achten Sie darauf, dass die Mischzeit zwischen den einzelnen Mischungen konstant bleibt. Schwankungen in der Mischzeit können zu Abweichungen in Farbton und Oberflächenstruktur führen. Aufgrund der relativ kurzen Verarbeitungszeit des Materials sind eine sorgfältige vorbeugende Planung und genügend Arbeitskräfte erforderlich, um einen kontinuierlichen Arbeitsablauf zu gewährleisten, damit die Mischungen schnell und gleichmäßig aufgetragen werden.



Informationen zum Produkt

1	Größe der Verpackung Komponente A (Harz) Komponente B (Härter) Komponente C (Füllstoff) Komponente D (Pigment)	25,7 Kg 2,7 Kg 2,7 Kg 20,0 Kg 0,3 Kg
2	Farben	Siehe Broschüre RINOLCRETE
3	Lagerfähigkeit / Lagerung	9 Monate bei 5 - 30°C, vor Frost und direkter Sonneneinstrahlung schützen, auch beim Transport

Technische Daten		
Flüssige Mischung (A+B+C+D)		
1	Dichte (20°C)	ca. 1,9 g/cm ³
2	Verarbeitungszeit (20°C)	ca. 10 Minuten
3	Verarbeitung / Material Raum- und Umgebungstemperatur	12 - 25 °C (mind. 3 °C über dem Taupunkt, auch während der Verlegung und Aushärtung)
4	Materialverbrauch (hängt u. a. vom Substrat ab)	ca. 1.900 g/m ² /mm Schichtdicke
5	Mögliche Dicke	von 6 bis 12 mm
6	Begehbarkeit (20°C)	nach ca. 12 Stunden
7	Nächste Beschichtung (20°C)	innerhalb von 12-24 Stunden
8	voller Widerstand mechanisch (20°C) chemisch (20°C)	nach 7 Tagen nach 28 Tagen
9	Rel. Luftfeuchtigkeit	40-80 % während der gesamten Verlege- und Aushärtungsphase

Technische Daten		
Ausgehärtetes Material Gemisch		
1	Klebkraft (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm ² (Betonversagen)
2	Biegefestigkeit (DIN EN 196 / ASTM C 190)	16 N/mm ²
3	Druckfestigkeit (DIN EN 196 / ASTM C 109)	65 N/mm ²
4	Zugfestigkeit (ISO 527 / ASTM D638)	7 N/mm ²
5	Abriebfestigkeit (DIN 53754 / ASTM D 1044)	950 mg / 1000 Zyklen (Taber H22)
6	Koeffizient der thermischen Ausdehnung (DIN EN 1770 / ASTM C531)	4 x 10 ⁻⁵ °C ⁻¹
7	Wasseraufnahme (CPBM 2/67/2)	0 ml
8	Temperaturbeständigkeit	-40°C + 130 °C mit einer Dicke von 12 mm

Überarbeitung

Bei Nacharbeiten innerhalb von 24 Stunden nach dem Auftragen muss die Beschichtungsfläche sorgfältig durch Kugelstrahlen oder Diamantschleifen vorbereitet werden. Bei vollständig abgestreuten Oberflächen ist eine Oberflächenvorbereitung nicht erforderlich. Vor dem Auftragen muss der Überschuss an eingestreuten Zuschlagstoffen vollständig entfernt werden.

Gesundheits- und Sicherheitsmaßnahmen

Informationen zum Umgang mit dem Produkt entnehmen Sie bitte dem aktuellen und gültigen Sicherheitsdatenblatt und den Richtlinien der chemischen Industrie zum Umgang mit Beschichtungsstoffen (M004/M023). Bei der Verarbeitung sind geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille zu tragen. Werkzeuge sofort nach Beendigung der Arbeiten mit RINOL DE-X10 reinigen.

Hautkontakt mit Flüssigharzen kann zu gesundheitlichen Beeinträchtigungen und Allergien führen. Nach ordnungsgemäßer Aushärtung ist das Produkt physiologisch unbedenklich.

Pflege

Um die Eigenschaften des Bodenbelags auf Dauer zu erhalten, empfehlen wir eine regelmäßige Pflege.

Bitte fordern Sie unsere RINOLCRETE Pflegeanleitung an.

Der Boden kann mit den meisten Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, die normalerweise in der Lebensmittelindustrie verwendet werden, mit mechanischen Reinigungsmaschinen, Wasserhochdruckreinigern und sanften Dampfstrahlern gereinigt werden.

Hinweis

Die Kenndaten sind von uns ermittelte Näherungswerte, die nicht die Bedeutung von Eigenschaftszusicherungen haben. Aus dem Produktdatenblatt können daher keine Haftungsansprüche abgeleitet werden.

Mögliche Schichtaufbauten und nähere Informationen zum Einbau von RINOLCRETE Produkten entnehmen Sie bitte dem RINOLCRETE Technischen Leitfaden oder wenden Sie sich an unser technisches Team.

Nur die neueste Version des technischen Merkblatts ist gültig und ersetzt alle älteren Merkblätter.

RINOLCRETE PU-C550

HOCHBELASTBARE POLYURETHAN-ZEMENT-MÖRTELBSCHICHTUNG

RINOL

Wichtiger Hinweis

Neben der Umgebungstemperatur ist auch die Bodentemperatur von entscheidender Bedeutung. Chemische Reaktionen werden im Allgemeinen bei niedrigen Temperaturen verzögert. Bei niedrigen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungszeit des Materials und die vollständige Aushärtung der Beschichtung. Niedrige Temperaturen erhöhen die Materialviskosität und damit den Materialverbrauch. Bei höheren Temperaturen werden die chemischen Reaktionen verkürzt, so dass sich die Verarbeitungszeit des Materials, die Wiederbeschichtungszeit und die vollständige Aushärtungszeit der Beschichtung verringern.

Das Produkt hat eine Oberflächenstruktur, die für handverlegte Beschichtungen üblich ist. Leichte Unebenheiten, Farbunterschiede und sichtbare Spachtel-/Rollspuren lassen sich aufgrund des Rohstoffs und der Verarbeitung nicht vermeiden. Oberflächenaussehen und -farbe zwischen der Hohlkehle und dem Boden sind nicht identisch. UV-Belastung beeinträchtigt zwar nicht die Leistungsfähigkeit der Beschichtung, führt aber zu einer Vergilbung des Bodens, die vor allem bei hellen Farbtönen auffällt.

Grundsätzlich die Beschichtung vor rückseitiger und drückender Feuchtigkeitseinwirkung auch während der Nutzung schützen.

Die Anwendungsbeispiele beruhen auf unseren besten Kenntnissen und Erfahrungen. Wir empfehlen immer, vor der Verlegung Tests vor Ort durchzuführen.

Rechtshinweis

Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann von RCR Flooring Products Italia S.r.l. oder RCR Flooring Products GmbH keine Garantie für ein Arbeitsergebnis oder Haftung, gleich aus welchem Grund und / oder Rechtsverhältnis, übernommen werden. Im Übrigen gelten die jeweils aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen der RCR Flooring Products Italia S.r.l. bzw. RCR Flooring Products GmbH, die bei uns angefordert oder unter www.rinol.it aktuell eingesehen und ausgedruckt werden können. Wir behalten uns ausdrücklich das Recht vor, Änderungen an den Produktspezifikationen vorzunehmen.

CE - Kennzeichnung

DIN EN 13813 "Estrichmörtel und Estriche - Estrichmassen - Eigenschaften und Anforderungen" (Jan.2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen fest.

Auch Kunstharzbeschichtungen und -versiegelungen werden von dieser Norm erfasst. Produkte, die dieser Norm entsprechen, müssen mit der CE-Kennzeichnung versehen sein.

CE

RCR Flooring Products Italia S.r.l.
Via V. Chiarugi 76/U
45100 Rovigo - Italia

05¹

EN 13813

1119-CPR-0833

09

EN 1504-2

Kunstharzestrich/-beschichtung für den Innenbereich von Gebäuden
(Aufbau nach technischen Merkblättern)

Brandverhalten:	Bfl-s1
Freisetzung von ätzenden Stoffen:	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD ²
Verschleißwiderstand:	AR 0,5
Haftzugfestigkeit (Bond):	B > 2,0
Schlagfestigkeit:	IR > 4
Trittschallisolierung:	NPD ²
Schallabsorption:	NPD ²
Chemische Beständigkeit:	NPD ²

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

-2) NPD = No Performance Determined; Kennwert nicht festgelegt.

CE-Kennzeichnung: 1504-2

Mechanisch beanspruchte Fußbodensysteme, deren Produkte der DIN EN 1504-2 entsprechen, müssen auch die Anforderung der DIN EN 13813 erfüllen.

DIN EN 1504-2 "Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken - Teil 2:" "Oberflächenschutzsysteme für Beton" spezifiziert die Anforderungen an die Oberflächenschutzverfahren "hydrophobe Imprägnierung", "Imprägnierung und Beschichtung". Bei Bedarf kann das entsprechende Merkblatt angefordert werden.

EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie):

Der maximal zulässige Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j Typ sb) gemäß EU-Verordnung 2004/42 beträgt 500g/l im gebrauchsfertigen Zustand (Limit 2010). Der Höchstgehalt von RINOLCRETE PU-C550 im gebrauchsfertigen Zustand beträgt <500g/l VOC.

GIS Code : WGK PU 40

Für weitere Informationen über den Giscode kontaktieren Sie bitte Wingis online unter <https://wingisonline.de>



RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via Chiarugi 76/U
I - 45100 Rovigo

Tel.: +39 (0) 425 411 200

Fax: +39 (0) 425 411 222

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001 • ISO 14001