

1 Información general

Descripción y uso del producto

RINOL EP-QC 209 es una resina de imprimación y mortero de dos componentes, lista para usar, de baja viscosidad y antiespumante, y un excelente aglutinante para la producción de recubrimientos reguladores a base de resina epoxi sin disolventes. Una vez mezclado con el endurecedor adecuado, se puede utilizar para imprimir sustratos minerales y absorbentes para los sistemas RINOL (excepto poliéster). RINOL EP-QC 209 se caracteriza por sus excelentes propiedades de humectación y adhesión. Es adecuado para su uso con humedad residual en sistemas de cemento de hasta un 4,0 % y en sistemas con aglutinante de anhídrido de hasta un 0,5 % (medido según el método CM).

2 Instrucciones de colocación

Preparación del sustrato

El sustrato debe tener suficiente capacidad de carga. Recomendamos una resistencia mínima equivalente al hormigón de clase B25 o al solado de clase ZE, ME o AE30.

La unión y la adhesión de la resina epoxi a un sustrato mineral dependen del anclaje a través de la rugosidad y la buena penetración del sustrato. Las superficies de hormigón de alta resistencia, aspiradas, extremadamente lisas o muy densas requieren una preparación más intensiva del sustrato. En principio, se debe comprobar si el sustrato es de poro abierto o poroso, ya que en estos casos se necesitan dos o más aplicaciones para lograr un cierre óptimo de los poros.

Es fundamental asegurarse de que no haya poros abiertos para evitar la formación de burbujas en las capas posteriores. Siempre se debe aplicar una muestra en una zona de prueba. Esto también se aplica a sustratos altamente absorbentes y/o porosos.

El sustrato debe prepararse mediante granallado. Las impurezas gruesas se pueden eliminar mediante molienda.

RINOL EP QC 209 se puede aplicar directamente sobre sustratos aglomerados con cemento con un contenido de humedad de hasta un 4,0 % (medido según el método CM).

El sustrato debe tener una resistencia a la tracción del adhesivo de al menos 1,5 N/mm². También debe estar libre de impurezas aceitosas, grasas o agentes desmoldeantes, partículas sueltas, etc. Cualquier grieta o hueco debe repararse adecuadamente de antemano.

Asegúrese de que ningún material que contenga silicona u otras sustancias que puedan interferir en la reacción entre en contacto con RINOL EP QC 209 antes o durante la fase de curado.

Procesamiento

El producto se suministra en envases de dos componentes con la proporción de mezcla exacta.

Antes del procesamiento, el material debe calentarse al menos a temperatura ambiente (es decir, temperatura ambiente y temperatura del suelo).

El componente B debe vaciarse completamente en el componente A. Después de mezclar durante aproximadamente 3-4 minutos con un agitador eléctrico adecuado, la mezcla debe verterse en otro recipiente y agitarse brevemente

Datos técnicos

Mezcla líquida (A+B)

1	Densidad (23 °C)	aprox. 1,1g/cm ³
2	Tamaño del envase (envase de 2 componentes)	Contenedores o barriles de 25 kg.
3	Vida útil/almacenamiento	12 meses a 5-20 °C. Conservar siempre a temperaturas superiores a 0 °C y protegido de la luz solar directa (incluso durante el transporte).

Datos técnicos

Material curado

1	Resistencia a la tracción del adhesivo (DIN ISO 4624)	> 1,5N/mm ²
---	---	------------------------

Datos técnicos

Mezcla líquida (A+B)

1	Tiempo de procesamiento (20 °C)	aprox 20-25 minutos
2	Procesamiento/material/temperatura ambiente	aprox. 15-25 °C (mín. 3 grados por encima del punto de rocío, incluso durante la colocación y el curado)
3	Consumo de material: imprimación capa de regulación: véase «capa de regulación», instrucciones de colocación.	300-500 g/m ² ; el consumo puede variar en función del sustrato.
4	Se puede pisar (20 °C)	después de 12-15 horas
5	Capa posterior (20 °C)	en un plazo de 12 a 24 horas
6	rel. humedad	< 75 % (durante toda la fase de colocación y curado)

de nuevo.

Introducción:

El compuesto de imprimación debe verterse en porciones sobre la superficie a recubrir y, a continuación, extenderse con una espátula o una espátula de goma. A continuación, se debe aplicar la imprimación con un rodillo de tela de pelo corto. Debe aplicarse de manera que se forme una película sin poros. Por ejemplo, en el caso del hormigón con aire incorporado, se requiere una preparación específica del sustrato. Dependiendo del sustrato, pueden ser necesarias varias aplicaciones.

Para recubrir superficies verticales, añada entre un 1 % y un 3 % de RINOL

X965 a la mezcla. Para mejorar la adherencia entre capas, espolvoree la imprimación líquida con arena de sílice RINOL QS20 (0,3-0,8 mm; consumo aprox. 0,5-1,0 kg/m²).

Nota:

- Cuando trabaje con revestimientos niveladores, no lije en exceso.
- Cuando trabaje con la capa conductora (RINOL EP E480 o RINOL EP QC 483 AS), no lije.

Para revestimientos regulados rellenos, consulte las instrucciones de colocación de «Revestimientos regulados».

Mortero de resina sintética:

En función de la temperatura, la proporción de mezcla entre aglutinante y relleno puede variar entre 1:9 y 1:7. El mortero de resina sintética se aplica de la forma habitual sobre una imprimación esparcida con aproximadamente 1000 g/m² de arena de sílice RINOL QCR 20 en una capa mínima de 8 mm de espesor. A continuación, se extiende, se retira y se alisa.

Si se va a rellenar RINOL EP QC 209, el aplicador debe realizar una prueba local para asegurarse de que se obtiene el resultado deseado. Los datos técnicos pueden variar en función del grado de llenado o del relleno utilizado.

Reelaboración

Antes de aplicar la siguiente capa, se debe eliminar completamente todo el exceso de arena de sílice. Si se vuelve a trabajar la capa en las 24 horas siguientes a la aplicación, no es necesario lijar más la imprimación.

Sin embargo, si la siguiente capa se va a aplicar más de 24 horas después de la aplicación de la imprimación, debe cubrirse completamente con arena de sílice RINOL QCR 20 (consumo aprox. 0,5-1,0 kg/m²) o lijarse adecuadamente, aspirando posteriormente el polvo del lijado.

Cuando se trabaja con mortero de resina sintética, es importante asegurarse de que la imprimación esté fresca y de que se esparza arena de sílice secada al fuego (por ejemplo, 0,3-0,8 mm o 0,7-1,2 mm) sobre la imprimación fresca, dependiendo del espesor de la capa de mortero de resina sintética.

Medidas de seguridad

Para obtener información sobre cómo manipular el producto, consulte la ficha de datos de seguridad correspondiente y la normativa sobre productos químicos relativa a la manipulación de materiales de recubrimiento (M004/M023). Utilice ropa protectora adecuada y gafas protectoras durante el procesamiento.

El contacto de la piel con resinas líquidas puede ser perjudicial para la salud y provocar alergias.

Encontrará información sobre las posibilidades de estratificación y la aplicación de los productos RINOL en la Guía técnica de RINOL.

Nota

Los valores especificados son aproximados y no garantizan las propiedades del producto. Por lo tanto, no se pueden derivar reclamaciones de responsabilidad de la ficha técnica del producto.

Las resinas EP no suelen ser estables en cuanto al color a largo plazo cuando se exponen a los rayos UV y a la intemperie. Las superficies expuestas a

estrés químico y mecánico mostrarán signos de desgaste. En este caso, se recomienda realizar un mantenimiento regular.

Las cantidades de consumo, el tiempo de procesamiento, el tiempo hasta que se puede pisar el suelo y el punto en el que se alcanza la capacidad de carga dependen de la temperatura y del objeto en cuestión.

Tenga en cuenta que solo es válida la última versión de la ficha técnica, que sustituye a todas las versiones anteriores.

Nota importante

Además de la temperatura ambiente, la temperatura del suelo también es muy importante. Como regla general, las reacciones químicas son más lentas a bajas temperaturas. Esto prolonga el tiempo de reelaboración y el tiempo hasta que se puede pisar el suelo. Las viscosidades más altas del producto también aumentan el consumo de material.

Sin embargo, a temperaturas más altas, las reacciones químicas se aceleran, lo que reduce el tiempo de reelaboración y el tiempo hasta que se puede pisar el suelo.

En general, el material debe protegerse contra la exposición al agua durante su procesamiento. Además, debe protegerse de la exposición directa al agua durante aproximadamente 24 horas después de la aplicación (a 20 °C). Durante este periodo, la exposición al agua (por ejemplo, rocío o condensación) podría provocar un blanqueamiento (formación de carbamato) en la superficie, o la superficie podría volverse pegajosa en estos puntos, lo que podría perjudicar la adhesión de los recubrimientos posteriores.

Tenga en cuenta que solo es válida la última versión de la ficha técnica, que sustituye a todas las versiones anteriores.

Aviso legal:

Los datos técnicos de los productos de la empresa han sido recopilados con el debido cuidado. No obstante, cualquier recomendación o sugerencia que se haga con respecto al uso de estos productos se realiza sin garantía alguna, ya que las condiciones en las que se utilizan escapan al control de la Empresa. Es responsabilidad del cliente determinar si los productos son adecuados para la aplicación concreta y si las condiciones de uso son adecuadas para el producto en cuestión. Por lo tanto, no se puede derivar ninguna responsabilidad de la ficha técnica del producto.

Tenga en cuenta que solo es válida la última versión de la ficha técnica, que sustituye a todas las versiones anteriores. Los datos técnicos indicados son valores aproximados determinados por nosotros y no constituyen una garantía de propiedades. Se reservan los errores tipográficos, los errores de traducción y los cambios. Tenga en cuenta que la información de las hojas de datos del sistema puede variar según el idioma o el país. Para obtener más información, visite nuestro sitio web en www.rinol.com.

La ficha técnica no exime al usuario de realizar sus propias pruebas de aplicación, si fuera necesario, dentro de los límites de sus capacidades. Consulte la Guía técnica de RINOL para obtener información sobre las opciones de recubrimiento e información más detallada sobre la instalación de los productos RINOL.

Marcado CE:

La norma DIN EN 13813, «Morteros para soleras, materiales para soleras y soleras. Propiedades y requisitos» (enero de 2003), especifica los requisitos

para los morteros para soleras utilizados en la construcción de suelos interiores. La norma también cubre los recubrimientos y selladores de resina sintética. Los productos que cumplen con esta norma llevan el marcado CE.

 RCR Flooring Products Italia S.r.l. Calle Chiarugi, 76/U I-45100 Rovigo	
10 ¹ EN 13813 SR-B1,5 -IR4	
Solera/revestimiento de resina sintética para uso interior en edificios (estructuras según fichas técnicas).	
Comportamiento ante el fuego:	BFL-S1
Permeabilidad al agua:	NPD ²
Resistencia al desgaste (resistencia a la abrasión):	NPD ²
Resistencia a la tracción:	B 1,5
Resistencia al impacto	IR 4
Aislamiento acústico contra impactos:	NPD ²
Absorción acústica:	NPD ²
Resistencia química:	NPD ²

-1) los dos últimos dígitos del año en que se ha colocado el marcado CE.

-2) NPD = Rendimiento no determinado; valor característico no especificado.

Marcado CE: 1504-2

Los sistemas de pavimentación sometidos a esfuerzos mecánicos y los productos derivados de los mismos deben cumplir la norma DIN EN 1504-2 y satisfacer los requisitos de la norma DIN EN 13813.

La norma DIN EN 1504-2, «Productos y sistemas para la protección y el mantenimiento de estructuras de hormigón. Parte 2: Sistemas de protección de superficies para hormigón», especifica los requisitos para los métodos de protección de superficies «impregnación hidrófuga», impregnación y revestimiento. La ficha técnica correspondiente está disponible bajo petición.

Reglamento europeo 2004/42 (Directiva Decopaint)

El contenido máximo de COV (categoría de producto IIA/j, tipo SB) permitido por el Reglamento europeo 2004/42 es de 500 g/l (límite en 2010) en estado listo para su uso. El contenido máximo de COV del RINOL EP-QC209 en su estado listo para su uso es inferior a 500 g/l.