

RINOL-EP-READY MIX

EPOXID-REPARATURMÖRTEL FÜR MINERALISCHE UND ZEMENTGEBUNDENE
UNTERGRÜNDE

RINOL



1 Allgemeine Informationen

Produktbeschreibung und Verwendung

RINOL EP-READY MIX ist ein gebrauchsfertiger, schnell härtender, dreikomponentiger Reparaturmörtel auf Basis von hochwertigem Epoxidharz und speziellen Füllstoffen.

RINOL EP-READY MIX kann als Reparaturmörtel für mineralische und zementgebundene, leicht saugende Untergründe verwendet werden. Es ist für Untergründe mit einer Restfeuchte von bis zu 4,0 % geeignet.

2 Verlegehinweise

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss eine ausreichende Tragfähigkeit mit einer Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm² aufweisen.

Die Haftung von Epoxidharz auf einem mineralischen Untergrund beruht auf mechanischer Verankerung durch Porosität und gutem Eindringen in den Untergrund. Extrem kompakte oder gerüttelte zementäre Oberflächen, d. h. extrem glatte und sehr dichte Oberflächen, erfordern eine intensivere Untergrundvorbereitung.

Der Untergrund muss durch Kugelstrahlen vorbehandelt werden. Größere Verunreinigungen müssen durch Fräsen entfernt werden. RINOL EP-READY MIX kann direkt auf zementäre Untergründe mit einer maximalen Restfeuchte von 4,0 %, gemessen mit der CM-Methode, aufgebracht werden. Der Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweisen. Er muss außerdem frei von Öl, Fett, losen Material und anderen Verunreinigungen sein, da diese die Haftung der aufgetragenen Materialien beeinträchtigen können. Die Verträglichkeit mit vorhandenen Beschichtungen muss geprüft werden.

Es ist darauf zu achten, dass vor oder während der Aushärtungsphase keine silikonhaltigen Materialien oder andere Materialien, die die Reaktion stören können, mit dem Produkt in Kontakt kommen.

Verarbeitung

Das Produkt wird in Dreikomponentengebinden im exakten Mischungsverhältnis geliefert. Vor der Verarbeitung muss das Material auf eine Temperatur zwischen 10°C und 25°C konditioniert werden. Es dürfen nur vollständige Einheiten jeder Komponente gemischt werden.

Der gesamte Inhalt der Komponenten A und B muss in ein sauberes Gebinde gegossen werden. Mit einem elektrischen Rührgerät ca. 1 Minute mischen. Anschließend muss Komponente C, Mineralfüllstoff, unter ständigem Rühren langsam zugegeben werden, und das Mischen muss ca. 2 Minuten fortgesetzt werden.

Sobald der Mörtel gemischt wurde, muss er sofort auf die zu reparierende Fläche oder in den zu füllenden Hohlraum gegossen und anschließend mit einer Kelle geglättet werden.

Nach dem Aushärten kann der Mörtel geschliffen und poliert werden.

Nachbearbeitung

Vor der Nachbearbeitung muss die Mörtelbeschichtung sorgfältig geschliffen und der dabei entstehende Staub entfernt werden.

Technische Daten

Flüssigmischung (A+B+C)

1	Gebindegröße: Komponente A (Harz) Komponente B (Härter) Komponente C (Mineralfüllstoff)	30 kg 3,5 kg 1,5 kg 25 kg
2	Dichte (20°C)	ca. 2 g/cm ³
3	Farben	Zementgrau
4	Haltbarkeit/Lagerung	12 Monate bei 5-20°C, stets frostfrei und vor direkter Sonneneinstrahlung lagern (auch während des Transports)

Technische Daten

Flüssigmischung (A+B+C)

1	Verarbeitungszeit (20°C)	ca. 20-25 Minuten
2	Verarbeitungs-/Material-/Raumtemperatur:	10 - 25°C (mind. 3 Grad über dem Taupunkt, auch während der Verlegung und Aushärtung)
3	Materialverbrauch	ca. 2000 g/m ² pro mm Schichtdicke
4	Trocknungszeit (20°C)	ca. 3 Stunden
5	Schleifbar nach (20°C)	ca. 3-5 Stunden
6	Rel. Luftfeuchtigkeit	< 75 % (während der gesamten Verlege- und Aushärtungsphase)

Technische Daten

Ausgehärtetes Material

1	Biegezugfestigkeit (DIN EN 196 / ASTM C 190)	> 15 N/mm ²
2	Druckfestigkeit (DIN EN 196 / ASTM C 109)	> 90 N/mm ²
3	Haftzugfestigkeit (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm ²
4	Shore-D-Härte (DIN 53505 / ASTM D 2240)	80

Sicherheitsmaßnahmen

Informationen zum Umgang mit dem Produkt entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt sowie den Chemikalienvorschriften zum Umgang mit Beschichtungsstoffen (M004/M023). Während der Verarbeitung müssen geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille getragen werden. Maschinen und Geräte sollten unmittelbar nach der Arbeit mit RINOL DE-X10 gereinigt werden.



RCR Flooring Products Italia S.r.l.

Via V. Chiarugi 76/U
I - 45100 Rovigo

Tel.: +39 (0) 425 411 200
Fax: +39 (0) 425 411 222

info.italy@rcrif.com
www.rinol.com

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001 • ISO 14001
ISO 45001

RINOLEP-READY MIX

EPOXID-REPARATURMÖRTEL FÜR MINERALISCHE UND ZEMENTGEBUNDENE
UNTERGRÜNDE

RINOL

Hautkontakt mit flüssigen Harzen kann gesundheitsschädlich sein und zu Allergien führen

Möglichkeiten des Schichtaufbaus und detailliertere Informationen zur Verlegung von RINOL Produkten finden sich im RINOL Technical Guide.

Pflege

Zur langfristigen Erhaltung der Eigenschaften der Epoxidmörtelbeschichtung wird eine regelmäßige Pflege empfohlen. Bitte fordern Sie für weitere Informationen den RINOL Pflegeleitfaden an.

Hinweis

Die technischen Daten der Produkte und Systeme des Unternehmens wurden mit der gebotenen Sorgfalt zusammengestellt. Etwaige Empfehlungen oder Vorschläge hinsichtlich der Verwendung dieser Produkte erfolgen jedoch ohne Gewähr, da die Bedingungen, unter denen sie verwendet werden, außerhalb der Kontrolle des Unternehmens liegen. Es liegt in der Verantwortung des Kunden zu bestimmen, ob die Produkte für die jeweilige Anwendung geeignet sind und ob die Anwendungsbedingungen für das jeweilige Produkt angemessen sind. Aus dem Produktdatenblatt kann daher keine Haftung abgeleitet werden.

Bitte beachten Sie, dass nur die neueste Version des Datenblatts gültig ist und alle vorherigen Versionen ersetzt. Die angegebenen technischen Daten sind von uns ermittelte Näherungswerte und stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar. Druckfehler, Irrtümer, Übersetzungsfehler und Änderungen vorbehalten. Bitte beachten Sie, dass die Angaben in den Systemdatenblättern in verschiedenen Sprachen/Ländern abweichen können. Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website unter www.rinol.com.

Das technische Datenblatt entbindet den Anwender nicht davon, gegebenenfalls im Rahmen seiner Möglichkeiten eigene Anwendungstests durchzuführen. Informationen zu Beschichtungsoptionen und detailliertere Informationen zur Verlegung von RINOL Produkten entnehmen Sie bitte dem RINOL Technical Guide.

Wichtiger Hinweis

Neben der Umgebungstemperatur ist die Bodentemperatur von entscheidender Bedeutung.

Grundsätzlich werden chemische Reaktionen bei niedrigen Temperaturen verlangsamt. Dadurch verlängern sich die Nachbearbeitungszeit und die Zeit bis zur Begehrbarkeit des Bodens. Eine höhere Produktviskosität erhöht außerdem den Materialverbrauch.

Bei höheren Temperaturen werden chemische Reaktionen beschleunigt und die Nachbearbeitungs- und Begehrbarkeitszeiten verkürzt.

Grundsätzlich muss das System auch während der Nutzung vor Feuchtigkeitseinwirkung von der Rückseite/dem Untergrund geschützt werden.

Rechtlicher Hinweis:

Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann RCR Flooring Products kein Arbeitsergebnis

garantieren oder aus welchem Grund und / oder Rechtsverhältnis auch immer irgendeine Haftung übernehmen. Darüber hinaus gelten die neuesten Allgemeinen Geschäftsbedingungen der RCR Flooring Products Italia S.r.l., die bei uns angefordert oder unter www.rinol.com eingesehen und ausgedruckt werden können. Änderungen der Produktspezifikationen behalten wir uns ausdrücklich vor.

CE-Kennzeichnung:

DIN EN 13813 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche - Eigenschaften und Anforderungen“ (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen im Innenbereich verwendet werden. Diese Norm umfasst auch Kunstharzbeschichtungen und Versiegelungen. Produkte, die der oben genannten Norm entsprechen, sind mit der CE-Kennzeichnung versehen.

 RCR Flooring Products Italia S.r.l. Via V. Chiarugi 76/U I-45100 Rovigo	
05 ¹ EN 13813 SR-B2-IR8	
1119-CPR-0833 09 EN 1504-2	
Kunstharzestrich/-beschichtung für die Verwendung in Innenräumen von Gebäuden (Konstruktionen gemäß technischen Datenblättern)	
Brandverhalten	BFL-S1
Wasserdurchlässigkeit	NPD ²
Verschleißfestigkeit	NPD ²
Haftung	B 2
Schlagfestigkeit	IR 8
Trittschalldämmung	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

Bodensysteme, die mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind, und deren Produkte, die DIN EN 1504-2 entsprechen, müssen auch die Anforderungen 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“ legt die Anforderungen an die Oberflächenschutzverfahren „hydrophobierende Imprägnierung“, Imprägnierung und Beschichtung fest. Das entsprechende Datenblatt kann bei Bedarf angefordert werden.

RINOLEP-READY MIX

EPOXID-REPARATURMÖRTEL FÜR MINERALISCHE UND ZEMENTGEBUNDENE
UNTERGRÜNDE

RINOL

Europäische Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie)

Der nach der europäischen Verordnung 2004/42 zulässige maximale VOC-Gehalt (Produktkategorie IIA/ j Typ sb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500g/l (Grenzwert 2010). Der maximale Gehalt von RINOL EP READY MIX im gebrauchsfertigen Zustand beträgt < 500 g/l VOC.

GIS-Code: RE30

Weitere Informationen zum GIS-Code sind online bei Wingis unter <https://www.wingisonline.de> verfügbar