

1 Datos generales

Descripción del producto / Aplicación

RINOL EP-P211 es una imprimación de 2 componentes lista para usar, basada en resina epoxi sin disolventes, ligeramente prerrellenada con una mezcla especial de cargas. RINOL EP-P211 puede utilizarse para imprimir soportes minerales absorbentes para RINOL Parking OS 11 + OS 8 (New) y es adecuado para humedad residual del soporte en sistemas cementosos de hasta el 5,5 % y en sistemas ligados con anhidrita de hasta el 0,5 % (medido con el método CM). El sistema debe estar siempre protegido frente a la humedad ascendente y la presión de agua.

RINOL EP-P211 también se utiliza como ligante para la producción de la capa de raspado de imprimación de nuestro sistema OS 8 (New) de 2 capas, de acuerdo con DIN EN 1504-2 en combinación con DIN V 18026. Deben observarse siempre las especificaciones técnicas y los valores de consumo indicados en nuestro informe de ensayo OS 8 (2,5 mm).

RINOL EP-P211 ha sido ensayado conforme a DIN EN 13578 con respecto al comportamiento de adherencia en caso de penetración de humedad por la parte posterior. Se requiere un procesamiento especial para ello..

2 Instrucciones de instalación

Preparación del soporte

El soporte debe ser suficientemente estable. La resistencia media al arrancamiento de la superficie que se va a imprimir debe ser de al menos 1,5 N/mm² y la resistencia a compresión de al menos 25 N/mm².

La unión y la adhesión de la resina epoxi a un soporte mineral se basan en el anclaje mediante la profundidad de rugosidad y en una buena penetración en el soporte. Las superficies de hormigón de alta resistencia grabadas al vacío o extremadamente lisas y muy densas requieren una preparación del soporte más intensiva.

Es esencial comprobar si el soporte es de poro abierto, poroso o de absorción similar, ya que en tales casos normalmente se requieren dos o más pasos de trabajo para lograr un sellado óptimo de los poros. Debe garantizarse siempre el sellado de poros para evitar la formación de burbujas en las capas posteriores. En casos individuales, debe prepararse un área de prueba. Esto también se aplica a soportes muy absorbentes y/o porosos.

El soporte debe ser pretratado mediante granallado. El consumo de material puede variar en función del patrón de granallado. Las impurezas gruesas pueden eliminarse mediante fresado.

RINOL EP-P211 puede aplicarse directamente sobre soportes cementosos con un contenido de humedad del soporte de hasta máx. 5,5 % (medido con el método CM). Para ello, deben aplicarse 2 capas de imprimación formadoras de película y selladoras de poros. La primera capa no debe espolvorearse con arena. El soporte debe tener una resistencia de adherencia al arrancamiento de al menos 1,5 N/mm².

También debe estar libre de contaminantes aceitosos o grasos, agentes desencofrantes, partículas sueltas y sustancias similares. Las grietas y cavidades deben repararse correctamente de antemano.

Debe prestarse atención a que ninguna sustancia que contenga silicona u otras sustancias que puedan interferir con la reacción entre en contacto con



Datos técnicos

Mezcla líquida (A+B)

1	Tamaño del envase (recipiente de 2 componentes)	Envase de 25 kg
2	Vida útil / almacenamiento	12 meses a 5-20 °C, en cualquier caso (también durante el transporte) protegido de las heladas, proteger de la luz solar directa

Datos técnicos

Mezcla líquida (A+B)

1	Densidad (20 °C)	aprox. 1,23 g/cm ³
2	Tiempo de procesamiento (20 °C)	aprox. 20 - 25 minutos
3	Procesamiento / temperatura del material y de la sala	15 - 25 °C (mín. 3 grados por encima del punto de rocío también durante la colocación y el curado)
4	Consumo de material	300 - 500 g/m ² /capa, (sin tener en cuenta la rugosidad)
5	Consumo de material OS 8 (Sistema Parking)	aprox. 900 g/m ² de ligante (sin tener en cuenta la rugosidad)
6	Transitabilidad (20 °C)	después de aprox. 12 - 15 horas
7	Recubrimiento posterior (20 °C)	dentro de 12 - 24 horas
8	Rel. humedad	< 75 % durante toda la fase de colocación y curado

Datos técnicos

Material curado

1	Resistencia adhesiva al arrancamiento (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm ²
---	--	-------------------------

RINOL EP-P211 antes y durante la fase de curado.

Procesamiento

Antes del procesamiento, el material debe acondicionarse al menos a la temperatura ambiente (temperatura de la sala y del suelo), como mínimo 15 °C.

El recipiente del componente B debe vaciarse completamente en el recipiente del componente A. Después de mezclar con un mezclador eléctrico adecuado durante aprox. 3-4 minutos, la mezcla debe trasvasarse y volver a agitarse brevemente.

A continuación, la imprimación debe verterse en porciones sobre la superficie que va a recubrirse y extenderse con una llana adecuada o una rasqueta de goma. La imprimación debe repasarse con un rodillo de felpa de pelo corto. La imprimación debe aplicarse formando película y sin poros; el hormigón con aire ocluido, por ejemplo, requiere una preparación especial del soporte. Dependiendo del soporte, pueden ser necesarias varias capas.

Si se van a recubrir superficies verticales, debe añadirse aprox. 1–3 % de RINOL X965.

Para mejorar la adherencia entre capas, la imprimación líquida debe espolvorearse con arena de cuarzo RINOL QS20 (consumo aprox. 1 kg/m²).

Atención:

- Al recubrir de nuevo con capas de nivelación, no lijar en exceso.
- No lijar al recubrir de nuevo con capas conductivas.
- No lijar al aplicar capas barrera.

Recubrimiento posterior

El recubrimiento posterior debe realizarse dentro de las 24 horas posteriores a la instalación. El lijado o amolado perjudicaría la superficie cerrada y formadora de película necesaria para el efecto barrera.

Medidas de protección

Para obtener información sobre la manipulación del producto, consulte la ficha de datos de seguridad vigente y las directrices de la industria química sobre la manipulación de materiales de recubrimiento (M004/M023). Durante el procesamiento debe llevarse ropa de protección adecuada y gafas de seguridad.

El contacto de la piel con resinas líquidas puede provocar problemas de salud y alergias.

Notas

Los datos técnicos de los productos y sistemas de la empresa se han recopilado con el debido cuidado. Sin embargo, cualquier recomendación o sugerencia realizada con respecto al uso de estos productos se hace sin garantía, ya que las condiciones en las que se utilizan están fuera del control de la empresa. Es responsabilidad del cliente determinar si los productos son adecuados para la aplicación particular y si las condiciones de uso son apropiadas para el producto en cuestión. Por lo tanto, no puede derivarse ninguna responsabilidad de la ficha técnica del producto.

Tenga en cuenta que solo la versión más reciente de la ficha técnica es válida y sustituye a todas las versiones anteriores. Los datos técnicos proporcionados son valores aproximados determinados por nosotros y no constituyen una garantía de propiedades. Se reservan erratas, errores, errores de traducción y modificaciones. Tenga en cuenta que la información de las fichas técnicas del sistema puede variar en diferentes idiomas/países. Para obtener más información, visite nuestro sitio web en www.rinol.com.

Las resinas EP, por lo general, no mantienen la estabilidad del color a largo plazo bajo la influencia de los rayos UV y la intemperie. Las superficies sometidas a esfuerzos químicos y mecánicos están sujetas a desgaste por el uso. Se recomienda un mantenimiento regular. Las cantidades de consumo, el tiempo de procesamiento, la transitabilidad y la obtención de la capacidad portante dependen de la temperatura y del objeto.

La ficha técnica no exime al usuario de realizar sus propias pruebas de aplicación, si es necesario, dentro de los límites de sus posibilidades. Consulte la Guía Técnica de RINOL para obtener información sobre las opciones de recubrimiento y más detalles sobre la instalación de los productos RINOL.

Nota importante

Además de la temperatura ambiente, la temperatura del suelo es de importancia decisiva.

A bajas temperaturas, las reacciones químicas suelen desarrollarse más lentamente. Esto prolonga los tiempos de recubrimiento posterior y de transitabilidad. La mayor viscosidad de los productos también aumenta el consumo de material.

A temperaturas más altas, las reacciones químicas se desarrollan más rápidamente, reduciendo los tiempos de recubrimiento posterior y de transitabilidad.

El material debe protegerse siempre del agua durante la aplicación. Además, el material debe protegerse del contacto directo con el agua durante aprox. 24 horas (a 20 °C) después de la aplicación. Dentro de este tiempo, la exposición al agua (p. ej., rocío o condensación) puede provocar una decoloración blanquecina (formación de carbamato) en la superficie o hacer que la superficie quede pegajosa en estas zonas. Esto puede perjudicar gravemente la adherencia a recubrimientos posteriores.

Si el intervalo entre las distintas fases de trabajo supera las 24 horas, o si las superficies ya tratadas con resinas sintéticas líquidas van a recubrirse de nuevo después de un periodo más largo, la superficie antigua debe limpiarse a fondo, lijarse a fondo y aspirarse.

Las aplicaciones no mencionadas expresamente en esta ficha técnica solo podrán llevarse a cabo previa consulta y confirmación por escrito del departamento de tecnología de aplicación de RCR Flooring Products Italia S.r.l.

El sistema debe estar siempre protegido frente a la humedad ascendente y la presión de agua, incluso durante el uso.

Tenga en cuenta: En el caso de los sistemas de recubrimiento según **DIN EN 1504-2**, deben observarse los correspondientes informes de ensayo/documentación.

Información legal:

Debido a los diferentes materiales, soportes y condiciones de trabajo divergentes, RCR Flooring Products no puede garantizar un resultado de trabajo ni aceptar responsabilidad alguna por cualquier motivo y/o relación jurídica. Además, se aplican las últimas condiciones generales de RCR Flooring Products Italia S.r.l., que pueden solicitarnos o consultarse e imprimirse en www.rinol.com. Nos reservamos expresamente el derecho a realizar cambios en las especificaciones del producto.

Marcado CE:

DIN EN 13813 "Morteros para soleras, compuestos para soleras y soleras - Propiedades y requisitos" (ene. 2003) especifica los requisitos para los morteros para soleras utilizados en construcciones de suelos en interiores.

Los recubrimientos y selladores de resina sintética también están cubiertos por esta norma. Los productos que cumplen la norma anterior deben etiquetarse con el marcado CE.



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

05¹
EN 13813 SR-B1,5-IR4

1119-CPR-0833
09
EN 1504-2

Solera/recubrimiento de resina sintética para uso en interiores en edificios
(estructuras según fichas técnicas)

Comportamiento al fuego: B_{FL}-S1

Permeabilidad al agua: NPD ²

Resistencia al desgaste (resistencia a la abrasión): NPD ²

Resistencia de adherencia a tracción: B 1,5

Resistencia al impacto IR 4

Aislamiento acústico a impactos: NPD ²

Absorción acústica: NPD ²

Resistencia química: NPD ²

-1) los dos últimos dígitos del año en que se colocó el marcado CE

-2) NPD = Prestación no determinada; valor característico no especificado

Marcado CE: 1504-2

Los sistemas de suelo que están sometidos a esfuerzos mecánicos y cuyos productos cumplen DIN EN 1504-2 también deben cumplir los requisitos de DIN EN 13813. DIN EN 1504-2 "Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón - Parte 2: Sistemas de protección superficial para hormigón" especifica los requisitos para los métodos de protección superficial "impregnación hidrófoba", "impregnación" y "recubrimiento". Si es necesario, puede solicitarse la ficha técnica correspondiente.

Reglamento UE 2004/42 (Directiva Decopaint):

El contenido máximo de COV permitido en el Reglamento UE 2004/42 (categoría de producto IIA / j tipo sb) es de 500 g/l en estado listo para usar (límite 2010). El contenido máximo de RINOL EP-P211 en estado listo para usar es <500 g/l de COV.

Código GIS: RE90

Más información sobre el código GIS está disponible en Wingis online en <https://www.wingisonline.de>