



## 1 Allgemeine Daten

### Produktbeschreibung / Anwendung

RINOL PA-T702 ist eine lösemittelfreie, farblose, niedrigviskose, schnell aushärtende, gebrauchsfertige 2-Komponenten-Beschichtung und ein Bindemittel auf Basis eines hochwertigen UV-beständigen Polyaspartic-Harzes.

RINOL PA-T702 wird zur Herstellung harter, porenfreier und fugenloser Endversiegelungen verwendet. Es kann außerdem als Bindemittel zur Herstellung von farbigen Quarzbelägen und Schnellreparaturmörteln verwendet werden. Typische Anwendungsbereiche sind Supermärkte, Brauereien und Produktionshallen mit hoher Verkehrsbelastung sowie Industrieküchen, Schlachthöfe und Nassbereiche in der Lebensmittelindustrie.

## 2 Verlegehinweise

### Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss eine ausreichende Tragfähigkeit aufweisen (Druckfestigkeit min. 25 N/mm<sup>2</sup>). Die Haftzugfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Verträglichkeit mit vorhandenen Beschichtungen ist vom Verarbeiter zu prüfen. Auf dichten oder harten Oberflächen können Haftungsprobleme auftreten, wenn der Untergrund nicht entsprechend vorbereitet wird. In solchen Fällen empfehlen wir eine Anwendung auf einer Testfläche.

Der Untergrund muss außerdem frei von öligen, fettigen oder trennmittelhaltigen Verunreinigungen, losen Partikeln und ähnlichen Stoffen sein. Grundsätzlich ist zu prüfen, ob der Untergrund offenporig, porös oder ähnlich saugfähig ist, da dies zur Bildung von Blasen und Poren in der Beschichtung führen kann. Dies ist vom Verarbeiter zu prüfen und gegebenenfalls zu beheben.

Während der Verarbeitung ist sicherzustellen, dass die Werkzeuge und das Beschichtungsmaterial absolut sauber sind.

Es ist darauf zu achten, dass vor und während der Aushärtungsphase keine silikonhaltigen oder anderen reaktionsstörenden Substanzen mit RINOL PA-T702 in Kontakt kommen.

### Anwendung

Das Produkt wird in vorgedosierte Mengen in 2-Komponenten-Gebinden geliefert. Vor der Verarbeitung muss das Material auf mindestens Umgebungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur) temperiert werden.

Komponente A muss mindestens 1–2 Minuten aufgerührt werden. Anschließend den vollständigen Inhalt der Komponente B in Komponente A geben und beide Komponenten mit einem mechanischen Rührwerk mindestens 1–2 Minuten homogen mischen. Lufteinschlüsse beim Mischen sind zu vermeiden. Das Material sollte anschließend in ein sauberes Gebinde umgefüllt und nochmals kurz aufgerührt werden.

### Mörtel mit Polyaspartic-Harz

Das Mischungsverhältnis von Bindemittel zu Füllstoff kann je nach Temperatur und Füllstoff zwischen 1:5 und 1:9 variieren. Der Polyaspartic-Harzmörtel wird in üblicher Weise auf die mit RINOL QS20 oder QS15 Quarzsand abgestreute RINOL Epoxid- oder Polyaspartic-Grundierung (ca. 1.000 g/m<sup>2</sup>) aufgebracht, anschließend verteilt und geglättet.

| Technische Daten      |                                      |                                                                                                                             |
|-----------------------|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Flüssigmischung (A+B) |                                      |                                                                                                                             |
| 1                     | Gebindegröße (2-Komponenten-Gebinde) | 25-kg-Gebinde                                                                                                               |
| 2                     | Farbe                                | farblos                                                                                                                     |
| 3                     | Lagerfähigkeit / Lagerung            | 6 Monate bei 5-20°C, in jedem Fall (auch während des Transports) frostfrei lagern, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen |

| Technische Daten      |                                                                      |                                                                                   |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Flüssigmischung (A+B) |                                                                      |                                                                                   |
| 1                     | Dichte des Bindemittels (20°C)                                       | ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>                                                        |
| 2                     | Verarbeitungszeit (20°C)                                             | ca. 20 - 25 Minuten                                                               |
| 3                     | Verarbeitungs- / Material- und Raumtemperatur                        | 5-25°C (min. 3 Grad über dem Taupunkt, auch während der Verlegung und Aushärtung) |
| 4                     | Materialverbrauch/ ArbeitsgangVersiegelungMörtel / mm / Schichtdicke | ca. 200-600 g/m <sup>2</sup> ca. Verhältnis 1 Teil Harz : 5 - 9 Teile Füllstoff   |
| 5                     | Begehbarkeit (20°C)                                                  | nach ca. 4 Stunden                                                                |
| 6                     | Folgebeschichtung (20°C)                                             | nach ca. 4-6 Stunden                                                              |
| 7                     | Rel. Luftfeuchtigkeit                                                | < 70% während der gesamten Verlege- und Aushärtungsphase                          |

| Technische Daten       |                                                       |                               |
|------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|
| Ausgehärtetes Material |                                                       |                               |
| 1                      | Haftzugfestigkeit (DIN ISO 4624)                      | > 1,5 N/mm <sup>2</sup>       |
| 2                      | Volle Belastbarkeit mechanisch (20°C) chemisch (20°C) | nach 7 Tagen<br>nach 28 Tagen |
| 3                      | Druckfestigkeit (DIN EN 196 / ASTM C 109)             | > 25 N/mm <sup>2</sup>        |

### Endversiegelung:

RINOL PA-T702 wird portionsweise mit einer Spachtel oder einem Gummischieber verteilt und anschließend sofort mit einer kurzflorigen Rolle abgerollt.

### Nachbearbeitung

Bei einer Nachbearbeitung innerhalb von 6 Stunden nach dem Einbau ist kein zusätzliches Schleifen erforderlich. Eine spätere Nachbearbeitung ist nur

nach sorgfältigem Schleifen und Absaugen des Schleifstaubs möglich.

### Pflege

Zur langfristigen Erhaltung der Eigenschaften des Kunstharzbodens wird eine regelmäßige Pflege empfohlen. Bitte beachten Sie die RINOL Pflegeanleitung.

### Schutzmaßnahmen

Informationen zum Umgang mit dem Produkt entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den Richtlinien der chemischen Industrie zum Umgang mit Beschichtungsstoffen (M004/M023). Während der Verarbeitung sind geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille zu tragen.

Hautkontakt mit flüssigen Harzen kann zu gesundheitlichen Problemen und Allergien führen.

### Hinweise

Die technischen Daten für die Produkte und Systeme des Unternehmens wurden mit der gebotenen Sorgfalt zusammengestellt. Empfehlungen oder Hinweise hinsichtlich der Verwendung dieser Produkte erfolgen jedoch ohne Gewähr, da die Bedingungen, unter denen sie verwendet werden, außerhalb des Einflussbereichs des Unternehmens liegen. Es liegt in der Verantwortung des Kunden festzustellen, ob die Produkte für die jeweilige Anwendung geeignet sind und ob die Einsatzbedingungen 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 Beschaffheitsgarantie dar. Druckfehler, Irrtümer, Übersetzungsfehler und Änderungen vorbehalten. Bitte beachten Sie, dass die Angaben in den Systemdatenblättern je nach Sprache/Land unterschiedlich sein können. Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website unter [www.rinol.com](http://www.rinol.com).

Chemisch und mechanisch beanspruchte Oberflächen unterliegen einem nutzungsbedingten Verschleiß. Eine regelmäßige Pflege wird empfohlen. Verbrauchsmengen, Verarbeitungszeit, Begehrbarkeit und Erreichen der Belastbarkeit hängen von der Temperatur und den Bedingungen vor Ort ab.

DastechnischeMerkblattentbindetdenVerarbeiternichtdavon,gegebenenfalls im Rahmen seiner Möglichkeiten eigene Anwendungsprüfungen durchzuführen. Informationen zu Beschichtungsoptionen und ausführlichere Angaben zur Verlegung von RINOL Produkten entnehmen Sie bitte dem RINOL Technical Guide.

### Wichtiger Hinweis

Neben der Umgebungstemperatur ist die Bodentemperatur von entscheidender Bedeutung.

Chemische Reaktionen werden bei niedrigen Temperaturen im Allgemeinen verzögert. Dadurch verlängern sich die Überarbeitungs- und Begehrbarkeitszeiten. Die höhere Viskosität der Produkte erhöht zudem den Materialverbrauch.

Bei höheren Temperaturen laufen chemische Reaktionen schneller ab, wodurch sich die Überarbeitungs- und Begehrbarkeitszeiten verkürzen.

Das Material muss während der Anwendung stets vor Wasser geschützt werden. Während der Anwendung ist darauf zu achten, dass keine Schweiß- oder Wassertropfen mit der frischen Beschichtungs Oberfläche in Kontakt kommen, da dies zu Schaumbildung führen kann. Darüber hinaus muss das Material nach der Anwendung für ca. 24 Stunden (bei 20°C) vor direktem Kontakt mit Wasser geschützt werden.

Liegt zwischen den einzelnen Arbeitsschritten eine Wartezeit von mehr als 24 Stunden oder sollen bereits mit flüssigen Kunstharzen behandelte Flächen nach längerer Zeit überbeschichtet werden, muss die alte Oberfläche gründlich gereinigt, geschliffen und abgesaugt werden.

Anwendungen, die in diesem technischen Datenblatt nicht ausdrücklich genannt sind, dürfen nur nach Rücksprache mit und schriftlicher Bestätigung durch die Anwendungstechnik der RCR Flooring Products Italia S.r.l. ausgeführt werden.

Das System ist stets, auch im Gebrauchszustand, gegen rückseitige Feuchtigkeitseinwirkung und Wasserdruck zu schützen.

### Rechtliche Hinweise:

Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann von RCR Flooring Products aus welchem Grund und/oder Rechtsverhältnis auch immer keine Gewähr für ein Arbeitsergebnis oder eine Haftung übernommen werden. Ergänzend gelten die jeweils neuesten Allgemeinen Geschäftsbedingungen der RCR Flooring Products Italia S.r.l., die bei uns angefordert oder unter [www.rinol.com](http://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.

Kunstharzbeschichtungen und Versiegelungen fallen ebenfalls unter diese Norm. Produkte, die der oben genannten Norm entsprechen, müssen mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet werden.



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

05<sup>1</sup>  
EN 13813 SR-B1,5-IR4

1119-CPR-0833  
09  
EN 1504-2

Kunstharzestrich/-beschichtung für die Verwendung in Innenräumen von Gebäuden (Aufbauten gemäß technischen Datenblättern)

|                                             |                     |
|---------------------------------------------|---------------------|
| Brandverhalten:                             | B <sub>FL</sub> -S1 |
| Wasserdurchlässigkeit:                      | NPD <sup>2</sup>    |
| Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance): | NPD <sup>2</sup>    |
| Haftzugfestigkeit:                          | B 1,5               |
| Schlagfestigkeit                            | IR 4                |
| Trittschalldämmung:                         | NPD <sup>2</sup>    |
| Schallabsorption:                           | NPD <sup>2</sup>    |
| Chemische Beständigkeit:                    | NPD <sup>2</sup>    |

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

-2) NPD = Keine Leistung festgestellt; Kennwert nicht angegeben

### CE-Kennzeichnung: 1504-2

Böden, die mechanischen Belastungen ausgesetzt sind, und die dazugehörigen Produkte -2) NPD = keine Leistung festgestellt; müssen außerdem 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 ist auf Anfrage erhältlich.

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

Der nach der europäischen Richtlinie 2004/42 maximal zulässige VOC-Gehalt (Produktkategorie IIA/ j Typ sh) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt 500 g/l (Grenzwert 2010). Der maximale Gehalt von RINOL PA-T702 im gebrauchsfertigen Zustand beträgt < 100 g/l VOC.

### GIS-Code: PU 40

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