

ROMPOX® 1019 Noppenbeschichtung

Lösemittelfreies, pigmentiertes 2-Komponenten Epoxid / Aminharz-System

1.0 Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1019 Noppenbeschichtung ist eine lösemittelfreie, zähnharte Deckbeschichtung mit hoher Abriebfestigkeit. Es lässt sich eine vordefinierte Struktur bei guter Reinigungsfähigkeit erreichen.

ROMPOX® 1019 wird unter anderem eingesetzt als strukturierte Rollbeschichtung in Produktions- und Lagerbereichen der Automotiveindustrie, in der Elektro- und Pharmaindustrie, dem Maschinenbau und in Werkhallen.

2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

2.1 Technische Daten

System	2-Komponenten-EP/Amin-Harz-System		
Dichte (AB) bei 23° C	1,48	g/cm ³	DIN EN ISO 2811-1
Viskosität	thixotrop	mPas	DIN 53019
VOC Gehalt	<500	g/l (EU Norm, max. 500 g/l)	EU 2004/42/II/A
Abfallschlüssel Komp. A	08 01 11		gem. AVV
Abfallschlüssel Komp. B	08 01 11		gem. AVV
Abfallschlüssel Komp. AB	07 02 13	ausgehärteter Zustand	gem. AVV
GISCODE	RE 1		Bau BG

2.2 Lieferform

ROMPOX® 1019: Zweikomponenten-Gebinde zu 30 kg

Komponenten A und B sind im abgestimmten Mischungsverhältnis. Lieferung im Groß- oder Kleingebinde auf Anfrage.

2.3 Lagerung

Unter Beachtung der einschlägigen Vorschriften und technischen Regeln für Gefahrstoffe.

Bei kühler und trockener, jedoch frostfreier Lagerung in verschlossenen, nicht angebrochenen Gebinden. Die ideale Lagertemperatur beträgt ca. 15 °C, nicht angebrochene Gebinde sind dann mindestens 12 Monate lagerfähig. Temperaturen unter +10°C und über +35°C sind zu vermeiden. Nach Entnahme von Teilmengen sind die Gebinde kurzfristig zu verarbeiten. Der Gebindeinhalt ist vor Feuchtigkeit zu schützen. Das Material muss vor der Verarbeitung auf die Umgebungsbedingungen konditioniert werden.

3.0 Technische Daten bei der Verarbeitung

3.1 Anforderungen an den Untergrund vor der Verarbeitung

Der Untergrund muss tragfähig, eben, trocken, öl-, fett-, trennmittel- und staubfrei sein. Lose Teile und sonstige Verschmutzungen müssen entfernt werden. In der Regel ist der jeweilige Untergrund durch Kugelstrahlen vorzubereiten. In Einzelfällen kann Fräsen oder Schleifen notwendig werden. Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ betragen. Vor der Beschichtung/ Versiegelung muss der Untergrund mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten. Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte $\leq 4 \text{ CM}\%$ wird das ROMPOX® 1505, bei erhöhter Restfeuchte $\leq 6 \text{ CM}\%$ muss ROMPOX® 1506 und für höhere Restfeuchte $> 6 \text{ CM}\%$ das ROMPOX® 1504 verwendet werden. Bei stark saugenden Untergründen muss zweimal grundiert werden! Es ist in jedem Fall notwendig, dass nach dem Grundieren alle Poren des Untergrundes geschlossen sind. Metallische Untergründe sind nach SA 2 ½ gem. ISO Norm 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren. Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, insbesondere bei Altbeschichtungen, empfehlen wir in jedem Fall die Erstellung einer Probebeschichtung um Unwägbarkeiten auszuschließen.

3.2 Technische Daten bei der Verarbeitung

Mischungsverhältnis	A:B	100 : 21,4	Gewichtsanteile	
Verarbeitungszeit bei	10° C	35	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	20° C	18	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	30° C	12	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Topfzeit	23° C	20	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Mindesthärte­temperatur		+10	°C	Boden- und Lufttemperatur
Verarbeitungstemperatur		15-30	°C	Boden- und Lufttemperatur
Taupunkt­abstand		≥3	°C	Boden- und Lufttemperatur
Luftfeuchte		≤75	%	relative Luftfeuchtigkeit

Bitte beachten: Die unter Pos. 3.2 angegebenen Zeiten sind ca. Angaben und variieren bei alternativen Umgebungsbedingungen.

3.3 Verarbeitungshinweise

Komponente B (Härter) wird restlos in die Komponente A (Harz) gegeben (Die B Komponente ist thixotrop eingestellt - Gebinde mit Spachtel restlos auskratzen) und mit einem langsam laufenden Rührwerk (ca. 300 U/min, Durchmesser des Rührwerks ca. 1/3 des Gebindedurchmessers) intensiv vermischt. Teilmengen (A-Komponente zuvor homogen aufrühren) müssen mit einer elektronischen Waage exakt nach dem angegebenen Mischungsverhältnis gewogen werden. Nur die Menge anmischen, die innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Das einrühren von Luft ist zu vermeiden. Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren.

ROMPOX® 1019 wird mit einer Zahnradel aufgetragen, anschließend mit einem Fellroller im Kreuzgang verwalzt und dann mit einer Strukturwalze - wodurch die Noppenstruktur entsteht - nachgerollt.

Bitte beachten: Bei Untergrund- und Materialtemperaturen unter +15° C oder bei Unterschreitung des Taupunkt­abstandes können Verlaufs- und Oberflächenstörungen sowie Haftungsprobleme innerhalb des Beschichtungssystems auftreten!

3.4 Anwendungsbeispiel

als **Makro-Noppenbeschichtung**
auf zementgebundenen Untergrund

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
Grundierung	ROMPOX® 1505 Grundierung	mind. 0,3 kg/m²	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,1 - 0,5 mm	ca. 0,5 kg/m ²	Gleichmäßig Abstreuen
eventuelle Kratzspachtelung	je 1 mm Schichtstärke 1 GT ROMPOX® 1505 ROMPOX® 700 (10% Zugabe) Farbpaste-Farbtön wie Deckbeschichtung 1 GT feuergetrockneter Quarzsand Ø 0,06-0,3 mm	mind. 0,8 kg/m ² mind. 0,8 kg/m ²	Mit einlippigen Hartgummi- schieber oder Glättkelle spachteln, scharf abziehen
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,1 - 0,5 mm	ca. 0,5 kg/m ²	Gleichmäßig Abstreuen
Noppenbeschichtung Makro	ROMPOX® 1019 Noppenbeschichtung	mind. 0,8 kg/m²	mit gezahntem Gummirakel gleichmäßig vorlegen, mit Fellroller im Kreuzgang verwalzen, mit Strukturrolle nachrollen

3.5 Anwendungsbeispiel als Mikro-Noppenbeschichtung auf zementgebundenen Untergrund

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
Grundierung	ROMPOX® 1505 Grundierung	mind. 0,3 kg/m²	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,1 - 0,5 mm	ca. 0,5 kg/m ²	Gleichmäßig Abstreuen
eventuelle Kratzspachtelung	je 1 mm Schichtstärke 1 GT ROMPOX® 1505 ROMPOX® 700 (10% Zugabe) Farbpaste-Farbtön wie Deckbeschichtung 1 GT feuergetrockneter Quarzsand Ø 0,06-0,3 mm	mind. 0,8 kg/m ² mind. 0,8 kg/m ²	Mit einlippigen Hartgummischieber oder Glättkelle spachteln, scharf abziehen
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,1 - 0,5 mm	ca. 0,5 kg/m ²	Gleichmäßig Abstreuen
Noppenbeschichtung Mikro	ROMPOX® 1019 Noppenbeschichtung	mind. 0,6 kg/m²	mit gezahnter Zahnrakel vorlegen, mit Fellroller im Kreuzgang verwalzen, mit Strukturrolle nachrollen

* **Hinweis:** Bei Arbeiten in Innenräumen kann auf die Abstreuerung der Grundierung oder Kratzspachtelung verzichtet werden, wenn sichergestellt ist, dass die weiteren Arbeiten spätestens nach 48 Stunden ausgeführt werden. Die technischen Datenblätter der ROMEX®-Beschichtungen und Versiegelungen sind zu beachten.

Bitte beachten: Je nach Umgebungstemperatur kann der Verbrauch variieren. Bei Temperaturen kleiner 15 °C muss mit höheren Materialverbrauch gerechnet werden

3.6 Reinigung

Bei einer Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte und Werkzeuge mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Ethanol, Brennspritus) zu reinigen.

4.0 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

4.1 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

Überarbeitbar bei 23 °C		12-48	min. / max. Std.	ROMEX® - NORM 07
Begehbar bei 23 °C	23 °C	14	Std.	ROMEX® - NORM 07
Durchgehärtet bei 23 °C		>7	Tagen	ROMEX® - NORM 07
Druckfestigkeit:		70	N/mm ²	DIN EN 1015-11
Biegezugfestigkeit:		30	N/mm ²	DIN EN 1015-11
Shore-D-Härte	23 °C	±70	Shore-D	DIN 53505
Abrieb (Taber Abraser)	1000g/CS10	<40	mg	DIN EN ISO 438-2

4.2 Eigenschaften der Beschichtung

- abriebfester Bodenbelag, staplerfest
- zähharter Bodenbelag
- rutschhemmend einstellbar
- lösemittelfrei
- gute Chemikalienbeständigkeit (siehe chemische Beständigkeitsliste ROMPOX® 1019)
- gute Reinigungsfähigkeit
- viele Standardfarbtöne lieferbar. Sonderfarben auf Anfrage.

Hinweis: Verwenden Sie nach Möglichkeit, vor allem bei Sichtflächen, immer nur Material einer Produktionscharge, da sich Materialien verschiedener Produktionschargen durch feine Farbnuancen unterscheiden können. Ausgehärtete, flüssige Kunststoffe sind Umwelteinflüssen wie z.B. UV-Strahlen ausgesetzt und können sich demnach nach der Aushärtung noch optisch verändern (z.B. vergilben, Glanzverlust, Weißanlaufen). Die Funktion des Industriebodens wird dadurch nicht beeinträchtigt und stellt keinen Mangel dar. Die Farbtöne der Produkte können rohstoff- und produktionsbedingt von den angegebenen RAL-Tönen abweichen. Eine exakte Einstellung der RAL Töne kann nicht gewährleistet werden.

5.0 Sicherheitshinweise

Die Produkte enthalten reaktive Stoffe und sind teilweise im nicht ausgehärteten Zustand gesundheitsschädlich. Die Härterkomponente kann durch hohe Alkalität Verätzungen hervorrufen bzw. reizend und sensibilisierend wirken. Hautkontakt ist zu vermeiden; bei Hautkontakt sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Augenkontakt sofort mit Wasser spülen (Augenwaschflasche auch auf Baustellen bereithalten) und schnellstmöglich einen Arzt konsultieren. Es gelten die einschlägigen Vorschriften für den Umgang mit Gefahrstoffen sowie die Merkblätter der Berufsgenossenschaft (z.B. BG-Bau, BGR 227 „Tätigkeiten mit Epoxidharzen“). Genaue Informationen über den Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt für ROMPOX® 1019, Komp. A und B.

6.0 Wichtige Hinweise: CE-Kennzeichnung

Die DIN EN 13813 "Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche – Eigenschaften und Anforderungen" (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und Versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte die der oben genannten Norm entsprechen sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

	
ROMEX® GmbH • von-Bassenheim-Straße. 2 • D - 53881 Euskirchen	
14 ¹⁾	
EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Kunstharzestrich/-beschichtung für die Innenanwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß unseren Technischen Datenblättern)	
Brandverhalten:	Efl ²⁾
Freisetzung korrosiver Substanzen(Synthetic Resin Screed):	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD ³⁾
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	AR0,5 ⁴⁾
Haftzugfestigkeit (Bond):	B1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance):	IR4
Trittschallisolierung:	NPD ³⁾
Schallabsorption:	NPD ³⁾
Wärmedämmung:	NPD ³⁾
Chemische Beständigkeit:	NPD ³⁾

Vorstehende Informationen und Hinweise zur Verlegung beruhen auf unseren Erkenntnissen. Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, Verarbeitungsweisen sowie den physikalischen Bedingungen bei der Verarbeitung unserer Materialien kann aus diesem Datenblatt in keiner Weise ein Rechtsanspruch hinsichtlich der Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses abgeleitet werden. Der Anwender ist allein selbst für das Ergebnis verantwortlich und muss die Eignung der Materialien prüfen. Änderungen der technischen Datenblätter bleiben vorbehalten. Es gilt jeweils nur die neueste Version eines technischen Datenblattes, welches unter www.romex-ag.de im Internetabrufbar ist oder schriftlich bei uns angefordert werden kann.

Legende

- 1) *die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde*
- 2) *in Deutschland gilt z.Z. die DIN 4102 weiter; Brandklasse B2 wird erfüllt*
- 3) *NPD = No Performance Determined; Kennwert nicht festgelegt*
- 4) *bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag*

Bemerkungen

Unsere Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters geben, basieren auf unserer Erfahrung und entsprechen dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis, sind jedoch unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Es müssen die Verarbeitung und die Materialmengen auf die jeweiligen örtlichen Gegebenheiten abgestimmt werden. Hierzu sollte eine Probefläche erstellt werden.

Ausgabe 2017-01-10 ab, hb

TD_DE_ROMPOX 1019_Noppenversiegelung_Rev02_2017-01



ROMEX® GmbH
Von-Bassenheim-Str. 2
53881 Euskirchen

Weitere Informationen
Tel. +49 80) 2251 9412-20
Fax: +49 80) 2251 9412-28

info@romex-ag.de
www.romex-ag.de

