

ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung 10⁶ Ω

Lösemittelfreies, elektrostatisch ableitendes, pigmentiertes, 2-Komponentiges-Epoxidharz-System mit formuliertem Amin-Härter

1.0 Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung ist eine elektrisch ableitfähige, farbige Verlaufsbeschichtung auf Basis von 2-K-Epoxidharz. Aufgrund spezieller Leitfasertechnik kann das Produkt in hellen freundlichen Farben, anstelle der sonst üblichen dunklen Farben leitfähiger Beschichtungen, hergestellt werden. Die ausgehärtete Beschichtung eignet sich für die Anwendung in Gewerbe- und Industriebereichen, bei denen ein elektrisch ableitfähiger Fußboden gefordert wird. Die Anwendungen erstrecken sich über viele Industrie- und Gewerbebereiche, wie z.B. Lagerbereiche mit Staplerverkehr, zur Vermeidung statischer Aufladungen an Gerät und Personen, Fußböden mit Anforderungen an den Explosionsschutz, z.B. in Bereichen mit brennbaren Stoffen wie Labors, chemisch-technische Fertigungs- und Lagerbereiche. ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung ist ausgestattet mit sehr guter mechanischer Widerstandsfähigkeit und guter Chemikalienbeständigkeit, z.B. gegen Laugen, Öle, Fette, Wasser, Salzlösungen und verschiedene Säuren. Aufgrund der ableitfähigen Einstellung sind technisch bedingte Abweichungen im Farbton möglich.

2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

2.1 Technische Daten

| System | 2-Komponenten-EP/Amin-Harz-System | | |
|--------------------------|-----------------------------------|-----------------------------|-------------------|
| Dichte (AB) bei 23° C | 1,45 | g/cm ³ | DIN EN ISO 2811-1 |
| Viskosität | 2.000-2.500 | mPas | DIN 53019 |
| VOC Gehalt | <500 | g/l (EU Norm, max. 500 g/l) | EU 2004/42/III/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 30 | (Änderung 05/18) | Bau BG |

2.2 Lieferform

ROMPOX® 1102EA: Eimer-Kombi 12 kg, Hobbock-Kombi 30 kg

ROMEX® Standardfarbtöne siehe Farbkarte, Sonderfarben auf Anfrage möglich

Durch die ableitfähige Einstellung können aus technischen Gründen Abweichungen der Farbtöne auftreten

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 und mit einer Grundierung zu versehen. In Einzelfällen kann Fräsen oder Schleifen notwendig werden. Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss $\geq 1,5$ N/mm² betragen. Die Restfeuchte des Betons muss ≤ 4 CM% betragen (z. B. CM-Gerät). Die Betonoberfläche muss vor der Beschichtung mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung mit z.B. ROMPOX® 1506 egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten. Für zementäre Untergründe mit erhöhter Restfeuchte ≤ 6 CM% muss ROMPOX® 1506, für höhere Restfeuchte > 6 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. Ableitfähige Beschichtungen müssen in der vorgeschriebenen Schichtdicke aufgebracht werden, deshalb ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung dringend notwendig.

3.2 Technische Daten bei der Verarbeitung

| | | | | |
|-------------------------|-------|-----------------|-----------------|---------------------------|
| Mischungsverhältnis | A:B | 100 : 20 | Gewichtsanteile | |
| Verarbeitungszeit bei | 10° C | 50 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| | 20° C | 30 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| | 30° C | 25 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| Topfzeit | 23° C | 35 | Minuten | ROMEX® - Norm 04 |
| Mindesthärte-temperatur | | +10 | °C | Boden- und Lufttemperatur |
| Verarbeitungstemperatur | | 15-30 | °C | Boden- und Lufttemperatur |
| Taupunkt- abstand | | ≥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) gegossen und mit einem langsam laufenden Rührwerk (ca. 300 U/min, Durchmesser des Rührwerks ca. 1/3 des Gebindedurchmessers) intensiv vermischt. Solange mischen bis die Beschichtungsmasse homogen und klumpenfrei ist. 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 Liefergebilde verarbeiten! Das einrühren von Luft ist zu vermeiden. Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren.

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rake- oder Zahnspachtel (z.B. Pajarito 48) durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 - 15 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen. Abstreunungen werden bei ableitfähigen Beschichtungen nicht empfohlen, da die Leitfähigkeit reduziert wird.

Bitte beachten: Der Mindestverbrauch an ROMPOX® 1102EA liegt bei 1,9 kg/m². Leitwert-Messungen sind ab dem dritten Tag möglich, protokollarische Messungen können nach sieben Tagen durchgeführt werden.

Bei Gefahr von rückwärtiger Durchfeuchtung des Untergrundes, ist zur Verhinderung von Osmose das ROMPOX® 1506 oder ROMPOX® 1504 mit mindestens 2x 0,300 kg/m² aufzutragen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhö- hung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes (Oberfläche und Belastbarkeit) auftreten. Bei Untergrund- und Materialtemperaturen unter +15° C oder bei Unterschreitung des Taupunkt- abstandes können Verlaufs- und Oberflächenstörungen sowie Haftungsprobleme innerhalb des Beschichtungssystems auftreten!

Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes (Oberfläche und Belastbarkeit) auftreten

3.4 Anwendungsbeispiel als EA-Beschichtung 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 |
| Kratzspachtelung | je 1 mm Schichtstärke 1 GT ROMPOX® 1505 1 GT ROMPOX® FG10 | mind. 0,8 kg/m ² mind. 0,8 kg/m ² | Mit einlippigen Hartgummischieber oder Glättkelle spachteln, scharf abziehen |
| Leitbänder | ROMPOX® 1106 ESD-Kupferband | ca. 0,002 lfm/m² | Schutzstreifen abziehen und mit leichten Druck aufkleben |
| Leitschicht | ROMPOX® 1104 ESD-Leitlack | ca. 0,15 kg/m² | Fellroller im Kreuzgang aufrollen |
| EA-Beschichtung | ROMPOX® 1102EA EA-Beschichtung | Ca. 1,9-2,4 kg/m² | Glättkelle oder Zahnrakel aufziehen und entlüften mit Metallstachelwalze |
| Optional: Ersteinpflege 2-fach | ROMEX® Pflegeversiegelung, antistatisch | ca. 25-40 g/m ² Je Auftrag | 2 x mit Wischmopp auftragen |

* **Hinweis:** Sofern keine Kratzspachtelung auf die Grundierung appliziert wird muss in jedem Fall auf eine Abstreuerung verzichtet werden.

Kupferbänder zur Ableitung an die Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 - 8 m, ca. 1 - 2 m in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.

3.5 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 | 14-48 | min. / max. Std. | ROMEX® - NORM 07 |
| Begehbar bei | 23 °C | 14-18 | Std. | ROMEX® - NORM 07 |
| Durchgehärtet bei 23 °C | | >7 | Tagen | ROMEX® - NORM 07 |
| Ableitfähigkeit: | | ca. 10⁶ | Ω (Ohm) | DIN IEC 61340-4-1, DIN IEC 61340-5-1/2 |
| Druckfestigkeit: | | 60 | N/mm ² | DIN EN 1015-11 |
| Biegezugfestigkeit: | | 27 | N/mm ² | DIN EN 1015-11 |
| Shore-D-Härte | | ±80 | Shore-D | DIN 53505 |
| Abrieb (Taber Abraser) | 1000g/CS10 | <50 | mg | DIN EN ISO 438-2 |

4.2 Eigenschaften der Beschichtung

- Total Solid nach Giscode (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- elektrisch ableitfähig
- helle, farbige Oberfläche
- ausgewogene Beständigkeiten
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- hartelastisch und verschleißfest

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.

4.3 Pflege

Um die Eigenschaften des Kunstharzbodenbelags langfristig zu bewahren, empfehlen wir eine regelmäßige Pflege. Bitte fordern Sie hierzu unsere ROMEX® Pflegeanleitung an. Zur Erhaltung und Auffrischung soll die Unterhaltsreinigung in regelmäßigen Abständen unter Zugabe von 5% ROMEX® Pflegeversiegelung, antistatisch erfolgen.

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® 1102EA, 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.

| | |
|--|---------------------|
| CE | |
| ROMEX® GmbH • Mühlgrabenstr. 21 • D - 53340 Meckenheim | |
| 13 ¹⁾ | |
| EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4 | |
| Kunstharzestrich/-beschichtung für die Innenanwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß unseren Technischen Datenblättern) | |
| Brandverhalten: | Efl -s1 |
| 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 Internet abrufbar ist oder schriftlich bei uns angefordert werden kann.

Legende

- 1) die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde
- 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 2019-12-10 ab, hb

TD_DE_ROMPOX 1102_EA_Beschichtung_Rev11_2019-12



ROMEX® GmbH
Mühlgrabenstr. 21
53340 Meckenheim

Weitere Informationen
Tel. +49 2225 70954-20
Fax: +49 2225 70954-19

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

