

ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung 10⁹ Ω

Lösemittelfreies, elektrostatisch ableitendes, pigmentiertes, 3-Komponentiges-Epoxidharz-System mit formuliertem Amin-Härter

Anwendungsgebiete:

ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung ist eine elektrostatisch ableitende, mechanisch und chemisch belastbare Beschichtung. Sie ergibt eine pflegeleichte Beschichtung in Kombination mit hoher Abriebfestigkeit und Härte.

ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung wird verwendet in Bereichen, in denen eine elektrostatische Ableitfähigkeit von 10⁷ bis 10⁹ Ω gefordert wird. Die Einsatzgebiete von ROMPOX 1102 EA-Beschichtung sind großflächige Industrieböden in der Elektroindustrie, Laboratorien, Druckereien, Computerräume.

1. Technische Daten der flüssigen Komponenten

1.1 Technische Daten:

System:	ROMPOX® 1102 EA ROMPOX® 1102 EA ROMEX® 3217	A-Komponente aus EP-Harz B-Komponente aus Härter C-Komponente aus mineralischem, leitfähigem Füllstoff	
Dichte bei 23°C:	1,48	g/cm ³	DIN EN ISO 2811-2
Viskosität:	2.500	mPas	DIN 53019

1.2 Lieferform:

Gebinde (ABC) 30kg		
ROMPOX® 1102 EA	(Gebinde mit A und B Komponente)	20,0 kg
ROMEX® 3217	(leitfähiger Füllstoff)	10,0 kg

1.3 Lagerung:

Bei kühler und trockener, jedoch frostfreier Lagerung in verschlossenen, nicht angebrochenen Gebinden mindestens 12 Monate lagerfähig. Temperaturen unter +10°C und über +35°C sind zu vermeiden. Nach Entnahme von Teilmengen sind die Gebinde alsbald zu verarbeiten. Der Gebindeinhalt ist vor Feuchtigkeit zu schützen.

2. Technische Daten bei der Verarbeitung

2.1 Anforderungen an den Untergrund vor der Verarbeitung:

Der Untergrund muss eben, trocken, öl-, fett- 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 Haftzugsfestigkeit des Untergrundes muss ≥1,5 N/mm² betragen. Die Restfeuchte des Betons muss ≤6 CM% betragen (z. B. CM-Gerät). Die Betonoberfläche muss vor der Beschichtung mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung mit ROMPOX® 1506 egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten. Dabei ist eine absolut poren-dichte Abdichtung notwendig. Daher sollte die Grundierung flutend mit mindestens 0,3 kg/m² aufgetragen werden. Für zementöse Untergründe mit höhere Restfeuchte >6 CM% das ROMPOX 1504 verwendet werden. Metallische Untergründe sind nach SA 2 ½ schwedischer Norm vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren.

2.2 Technische Daten bei der Verarbeitung:

Mischungsverhältnis:	A : B	100 : 20	Gewichtsanteile
	AB : C	100 : 50	Gewichtsanteile
Verarbeitungszeit bei:	10°C:	60 Min.	ROMEX® NORM 04
	20°C:	20 Min.	ROMEX® NORM 04
	30°C:	15 Min.	ROMEX® NORM 04
Topfzeit bei:	23°C:	25 Min.	ROMEX® NORM 04
Mindesthärtetemperatur:	+10 °C (Boden- und Raumtemperatur)		

Bitte beachten: Die unter Pos. 2.2 angegebenen Zeiten sind ca. Angaben und variieren bei alternativen Umgebungsbedingungen.

Seite 2 zum Datenblatt ROMPOX® 1102 – EA-Beschichtung 10⁹ Ω

2.3 Verarbeitungshinweise:

Komponente B (Härter) wird restlos in die Komponente A (Harz) gegossen und mit einem langsam laufenden Rührwerk (ca. 300 U/min) 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! Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren. ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung kann mit der Rakel oder Glättkelle aufgetragen werden. Zur besseren Entlüftung mit der Metallstachelwalze im Kreuzgang nacharbeiten.

Bitte beachten: Bei Untergrund- und Materialtemperaturen unter +15°C können Verlaufs- und Oberflächenstörungen auftreten. Zur besseren Entlüftung mit der Metallstachelwalze nacharbeiten. Der Mindestverbrauch an ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung liegt bei 1,6 kg/m². Leitwert-Messungen sind ab dem dritten Tag möglich, protokollarische Messungen können nach sieben Tagen durchgeführt werden.

2.4 Anwendungsbeispiele:

Arbeitsgang	ROMEX® Produkt	Verbrauch	Applikation	
als Beschichtung 1,5 mm in der Elektroindustrie, Laboratorien, Druckereien, Computerräume				
.1 Untergrundvorbereitung			Siehe Pos. 2.1	
.2 Grundierung	ROMPOX® 1506 Mörtelharz	mind. 0,30 kg/m²	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen	
eventuelle Abstreuerung der 2ten Lage *	Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,3-0,8 mm	ca. 0,5 kg/m	Abstreuen	
(Eventualposition) Kratzspachtelung	je 1mm Schichtdicke 1 GT ROMPOX® 1505 1 GT feuergetrockneter Quarzsand Ø 0,1-0,3 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 0,3-0,8 mm	ca. 0,5 kg/m	Abstreuen	
.3 Leitbänder	ROMPOX® 1106 ESD-Kupferband	ca. 0,002 lfm/m²	Schutzstreifen abziehen und mit leichten Druck aufkleben	
.4 Leitschicht	ROMPOX® 1104 Leitlack	ca. 0,200 kg/m²	Fellroller im Kreuzgang aufrollen	
.5 Beschichtung	ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung ROMEX® 3217 leitfähigem Füllstoff	mind. 1,60 kg/m² mind. 0,80 kg/m²	Glättkelle oder Zahnrackel aufziehen und entlüften mit Metallstachelwalze	
	1,0 mm Mindestverbrauch	2k	1,6 kg/m ²	(AB 1,6 kg, keine C- Zugabe)
	1,5 mm für bessere Verschleißfähigkeit	3k	2,4 kg/m ²	(AB 1,6 kg : C 0,8 kg)
	2,0 mm bei starker Beanspruchung	3k	3,2 kg/m ²	(AB 2,1 kg : C 1,1 kg)
	<i>(2k = 2 Komponenten / 3k = 3 Komponenten)</i>			

* **Hinweis:** Bei Arbeiten in Innenräumen sollte auf die Abstreuerung der 2-ten Grundierung und Kratzspachtelung verzichtet werden, wenn sichergestellt ist, dass die weiteren Arbeiten spätestens nach 24 Stunden ausgeführt werden.

Nach dem Auftragen der Grundierung muss die Oberfläche glatt und eben sein. Falls nach der Untergrundvorbereitung größere Rautiefen im Untergrund vorhanden sind, so müssen diese durch eine zusätzliche Kratzspachtelung aus ROMPOX® 1506 und Quarzsand ausgeglichen werden.

2.5 Reinigung:

Bei jeder Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte und Werkzeuge mit handelsüblichen Lösemittel (z.B. Xylol) zu säubern.

Seite 3 zum Datenblatt ROMPOX® 1102 – EA-Beschichtung 10⁹ Ω

3. Technische Daten bei der Verarbeitung

3.1 Technische Daten:

Überarbeitbar bei:	23°C	12 - 48	min./ max. Std.	ROMEX® NORM 07
Begehrbar bei:	23°C	24	Std.	ROMEX® NORM 07
Durchgehärtet bei	23°C	nach 7	Tagen	ROMEX® NORM 07
Druckfestigkeit:		ca. 55	N/mm ²	DIN EN 1015-11
Biegezugfestigkeit:		ca. 35	N/mm ²	DIN EN 1015-11
Ableitfähigkeit:		10 ⁷ - 10 ⁹ (10 - 1000 Mega)	Ω (Ohm)	DIN EN 61340 Teil 4-1
Shore-D-Härte:		ca. 70		DIN 53505
Abrieb (Taber Abraser)		<30	mg	DIN EN ISO 438-2

3.2 Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung:

- elektrisch ableitend
- unterschiedliche Schichtdicken möglich
- nur eine Verschleißschicht (keine Versiegelung notwendig)
- homogene und glänzende Oberfläche
- hohe Abriebfestigkeit
- gute Druckfestigkeit
- mechanisch belastbar
- zähelastisch
- gute Chemikalienbeständigkeit (siehe Beständigkeitsliste ROMPOX® 1102 EA)
- viele Standardfarbtöne und helle Farbtöne sind lieferbar, Sonderfarben auf Anfrage.

Hinweis: Die Farbtonangaben der ROMEX® Standardfarbkarte sind ca. Angaben. Geringfügige Abweichungen vom angegebenen Farbton RAL-Farbton sind technisch bedingt und stellen keinen Mangel dar.

Hinweis: ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung darf nicht systembedingt mit diffusionsdichten Abdeckungen versehen werden, da es sonst zu Ausschwitzungen und/oder Blasenbildung kommen kann.

Bitte beachten! Bei Wasserbelastung von über 10 h kann es bedingt durch die einzigartige Zusammensetzung von ROMPOX® 1102 EA-Beschichtung, zu Weißverfärbungen an der Oberfläche kommen. Stehendes Wasser bzw. Belastung des Bodens durch feuchte oder nasse Gegenstände vermeiden.

4. 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. Hautkontakte sind zu vermeiden und bei Berührung sind die Materialien sofort mit viel Wasser und Seife abzuwaschen. Bei Augenkontakt ist mit Wasser nachzuspülen und ein Arzt zu konsultieren. Im Übrigen gilt das Merkblatt der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie für Reaktionsharze und Polyester. Genauere Informationen über den Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

5. EUR Chem VOC Farb V (D) EU 2004/42/IIA/j

USA SCAQMD acc. Green Seal Standard G11 ASTM D 2369

Im gebrauchsfertigen Zustand ist der maximale erlaubte Gehalt

an VOC laut EU-Richtlinie 2004/42	<500g/l.	laut (ASTM D 2369)	<100 g/l
Der VOC-Gehalt von ROMPOX® 1102 EA ist im gebrauchsfertigen Zustand maximal	194 g/l.	Der VOC-Gehalt von ROMPOX® 1102 EA ist im gebrauchsfertigen Zustand maximal	5,8 g/l.

Seite 4 zum Datenblatt ROMPOX® 1102 – EA-Beschichtung 10⁹ Ω

6. 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® AG • Weidesheimer Str. 17 • D - 53881 Euskirchen	
07 ¹⁾	
EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4- Efl	
Kunstharzestrich/-beschichtung für die Innenanwendung in Gebäuden (Aufbautengemäß Technischen Datenblätter)	
Brandverhalten:	Efl ²⁾
Freisetzung korrosiver Substanzen (Synthetic Resin Screed):	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD ³⁾
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	AR0,5 ⁴⁾
Haftzugfestigkeit (Bond):	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance):	IR 4
Trittschallisolierung:	NPD
Schallabsorption:	NPD
Wärmedämmung:	NPD
Chemische Beständigkeit:	NPD

- 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 2012-10-17)