

## ROMPOX® 1503

### Grundierung für ölkontaminierte Untergründe

**Lösemittelfreies, hochgefülltes, 2-Komponenten-Epoxid/Aminharz-System für den Einsatz auf ölkontaminierten Untergründen**

#### 1.0 Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1503 wird als Grundierung hauptsächlich partiell auf ölkontaminierten Betonoberflächen verwendet.

#### 2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

##### 2.1 Technische Daten

System	2-Komponenten-EP/Amin-Harz-System		
Dichte (AB) bei 23° C	<b>1,95</b>	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 2811-1
Viskosität	<b>1550</b>	mPas	DIN 53019
VOC Gehalt	<b>&lt;500</b>	g/l (EU Norm, max. 500 g/l)	EU 2004/42/III/A
Abfallschlüssel Komp. A	<b>08 01 11</b>		gem. AVV
Abfallschlüssel Komp. B	<b>08 01 11</b>		gem. AVV
Abfallschlüssel Komp. AB	<b>07 02 13</b>	ausgehärteter Zustand	gem. AVV
GISCODE	<b>RE 1</b>		Bau BG

##### 2.2 Lieferform

ROMPOX® 1503: 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

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.

ROMPOX® 1503 muss bei ölkontaminiertem Beton sofort auf den noch feuchten, fachgerecht gereinigten Untergrund aufgetragen werden, damit eventuell wieder aufsteigendes Öl nicht die Haftung der Grundierung zum Untergrund beeinträchtigt. Die Oberfläche darf jedoch keinen geschlossenen Wasserfilm aufweisen. ROMPOX® 1503 muss gründlich mit einem einlippigen Gummischieber aufgeflutet und anschließend mit einem Langhaarfellroller gleichmäßig verteilt werden, um eine gute Benetzung zu erreichen und die Verdrängung des Wassers/Öls zu erleichtern. Die folgende Sand Abstreuerung ist zwingend notwendig. Nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten! Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals sorgfältig durchrühren. Nach Aushärtung von ROMPOX® 1503 sind evtl. Ausschwemmungen von Wasser und Öl von der Oberfläche gründlich zu reinigen. Erst dann können die weiteren Beschichtungsmaßnahmen fortgesetzt werden.

### 3.2 Technische Daten bei der Verarbeitung

Mischungsverhältnis A:B	<b>100 : 16</b>	Gewichtsanteile		
Verarbeitungszeit bei	10° C	<b>160</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	20° C	<b>80</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	30° C	<b>40</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Topfzeit	23° C	<b>30</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Mindesthärte­temperatur		<b>+10</b>	°C	Boden- und Lufttemperatur
Verarbeitungstemperatur		<b>15-30</b>	°C	Boden- und Lufttemperatur
Taupunkt­abstand		<b>≥3</b>	°C	Boden- und Lufttemperatur
Luftfeuchte		<b>≤75</b>	%	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. 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.

ROMPOX® 1503 muss gründlich mit einem einlippigen Gummibesen aufgeflutet und anschließend mit einem Langhaarfällroller gleichmäßig verteilt werden, um eine gute Benetzung zu erreichen und die Verdrängung des Wassers/Öls zu erleichtern. Die Grundierung muss in jedem Fall porenfrei und sättigend erfolgen.

**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 Grundierung

auf zementgebundenen Untergrund

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
<b>Grundierung</b>	<b>ROMPOX® 1503</b> Grundierung	<b>mind. 1,0 kg/m<sup>2</sup></b>	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
<b>Abstreuerung zwingend erforderlich</b>	Feuergetrockneter <b>Quarzsand</b> mit <b>Ø 0,3 - 0,8 mm</b> , bzw. <b>Ø 0,1 - 0,5 mm</b>	<b>ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup></b>	Gleichmäßig Abstreuen

\* **Hinweis:** Der so vorbereitete Untergrund, kann je nach Anforderungsprofil, mit allen ROMEX® Beschichtungssystemen überarbeitet werden. Wir empfehlen die Haftung vor der weiteren Verarbeitung, mittels Haftzugmessung, bzw. Gitterschnittprobe zu überprüfen.

Bei nachfolgenden glatten oder rauen Beschichtungssystemen, empfehlen wir grundsätzlich eine Kratzspachtelung als Zwischenlage (Siehe Datenblatt des jeweiligen Beschichtungssystems). Dies reduziert die Gefahr, dass evtl. nicht vollständig entfernte Ölaufschwemmungen, Störungen in der Deckbeschichtung verursachen, bzw. Spitzen des Abstreumaterials der Grundierung sichtbar bleiben.

Die technischen Datenblätter der ROMEX®-Beschichtungen und Versiegelungen sind zu beachten. Je nach Umgebungstemperatur kann der Verbrauch variieren. Bei Temperaturen kleiner 15 °C muss mit höheren Materialverbrauch gerechnet werden.

### 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	<b>24-48</b>	min. / max. Std.	ROMEX® - NORM 07
Begehbar bei	23 °C	<b>24</b>	Std.	ROMEX® - NORM 07
Durchgehärtet bei 23 °C		<b>&gt;2</b>	Tagen	ROMEX® - NORM 07
Druckfestigkeit:		--	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1015-11
Biegezugfestigkeit:		--	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1015-11
Shore-D-Härte		<b>±80</b>	Shore-D	DIN 53505
Abrieb (Taber Abraser)		--	mg	DIN EN ISO 438-2
Festkörpergehalt		<b>99 ±1</b>	%	

### 4.2 Eigenschaften der Beschichtung


- hochviskos
- Verdrängt Wasser aus den Betonporen, dadurch kommt es zu einer sehr guten Haftung auch auf feuchten Betonoberflächen
- Wirkt als Sperre gegen kapillar aufsteigendes Öl und andere evtl. im Betongrund enthaltene Stoffe
- lösemittelfrei
- Farbton: grau

## 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® 1503, 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® MB GmbH • Weidesheimer Str. 17 • D - 53881 Euskirchen	
14 <sup>1)</sup>	
EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Kunstharzestrich/-beschichtung für die Innenanwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß unseren Technischen Datenblättern)	
Brandverhalten:	Efl <sup>2)</sup>
Freisetzung korrosiver Substanzen(Synthetic Resin Screed):	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD <sup>3)</sup>
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	AR0,5 <sup>4)</sup>
Haftzugfestigkeit (Bond):	B1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance):	IR4
Trittschallisolierung:	NPD <sup>3)</sup>
Schallabsorption:	NPD <sup>3)</sup>
Wärmedämmung:	NPD <sup>3)</sup>
Chemische Beständigkeit:	NPD <sup>3)</sup>

Vorstehende Informationen und Hinweise zur Verlegung beruhen auf unseren Erkenntnissen. Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, Bearbeitungsweisen 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-mb.de](http://www.romex-mb.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 2015-10-16 ab, hb

TD\_DE\_ROMPOX 1503\_Grundierung für Ölkontaminierte Untergründe\_Rev11\_2015-11