

ROMPUR® 2705 PUR-Beschichtung

Lösemittelfreies, elastisches, pigmentiertes, selbstverlaufendes, 2-komponentiges Polyurethansystem.

1.0 Anwendungsgebiete

ROMPUR® 2705 ist eine selbst- verlaufende, lösungsmittelfreie 2-K-Polyurethan Beschichtung für glatte, hart-elastische Beschichtungen sowie auch für rutschhemmend eingestellte Abstreubeläge. Aufgrund der niederen Viskosität eignet sich **ROMPUR® 2705** für Spachtelungen (Kratzspachtelungen und Rauhtiefenausgleiche) sowie auch für dünnere Beläge und Kopfspachtelungen bei abgestreuten Oberflächen.

2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

2.1 Technische Daten

System	2-komponentiges PUR-System mit aromatischem Isocyanat		
Dichte (AB) bei 23° C	1,49	g/cm ³	DIN EN ISO 2811-1
Viskosität	1.700	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	08 01 12	ausgehärteter Zustand	gem. AVV
GISCODE	PU 40		Bau BG

2.2 Lieferform

ROMPUR® 2705: 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 Haftzugsfestigkeit des Untergrundes muss $\geq 1,5$ N/mm² 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 ≤ 4 CM% wird das **ROMPOX® 1505**, bei erhöhter Restfeuchte ≤ 6 CM% muss **ROMPOX® 1506** und für höhere Restfeuchte >6 CM% das **ROMPOX® 1504** verwendet werden. **Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit schwer zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen. Zur Verbesserung der Haftung wird die Oberfläche offen mit ca. 0,5 -1,0 kg/m² Quarzsand 0,3/0,8 mm abgestreut.** 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	100:20	Gewichtsanteile	
Verarbeitungszeit bei 10° C	45	Minuten	ROMEX® - Norm 04
20° C	20	Minuten	ROMEX® - Norm 04
30° C	10	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Topfzeit 23° C	15	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Mindesthärte­temperatur	+5	°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) 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® 2705 kann mit der Rakel oder Glättkelle aufgetragen werden. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt. Zur besseren Benetzung des Untergrundes, für ein gleichmäßigeres Verlaufsbild und zur Entfernung von Luftblasen empfehlen wir die frische Beschichtung nach Bedarf mit einer Stachelwalze nachzuarbeiten.

Bitte beachten: Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Das zu verarbeitende Material muss bei der Verarbeitung die Raumtemperatur aufweisen. Die Bodentemperatur darf innerhalb der empfohlenen Verarbeitungsbedingungen maximal 3 °C kälter sein, als die umgebende Raumlufttemperatur, damit ein Taupunkt an der zu beschichtenden Oberfläche und der frischen Beschichtung ausgeschlossen wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtingsstörungen und Schaumbildung auf. Nicht bei starker Sonneneinstrahlung oder auf stark aufgeheizten Oberflächen arbeiten, da die Verarbeitungszeit stark verkürzt wird und Blasenbildung möglich ist. Polyurethan- Beschichtungen sind im frischen Zustand empfindlich gegenüber Feuchtigkeit, die Angaben zur Luftfeuchte sind deshalb dringend einzuhalten.

Die Beschichtung taufeuchter Untergründe sowie die Verwendung von feuchtem Sand oder auch Schweiß führen zum Aufschäumen des Materials und müssen vermieden werden.

3.4 Anwendungsbeispiel

als PU-Beschichtung ca. 2 mm
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
Abstreuerung	Feuergetrockneter Quarzsand mit Ø 0,3 - 0,8 mm	0,5-1,0 kg/m ²	Gleichmäßig Abstreuen
eventuelle Kratzspachtelung	ROMPUR® 2705 20-30% feuergetrockneter Quarzsand Ø 0,06-0,3 mm	0,8-1,0 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
Beschichtung Farbtonauswahl wie Deckversiegelung	ROMPUR® 2705 PUR-Beschichtung	2,3-2,6 kg/m²	Mit Glättkelle oder Rakel aufziehen, mit Stachelwalze entlüften
Versiegelung 1-2 Fach	ROMPUR 2509 Versiegelung	ca. 0,16 kg/m²	Im Kreuzgang aufwalzen und nachrollen

Abgestreute Grundier- oder Zwischenlagen sollten, um die Kornspitzen zu kappen, noch einmal überschleifen und gründlichst abgesaugt werden. Bei einer Abstreuerung mit der Körnung 0,3-0,8 mm ist ein Mindestverbrauch von ROMPUR® 2705 von 2,2 kg/m² anzusetzen um die Sandspitzen abzudecken.

Bitte 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. Brennspritus) zu reinigen.

4.0 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

4.1 Technische Daten des ausgehärteten Produktes

Überarbeitbar bei	23 °C	8-48	min. / max. Std.	ROMEX® - NORM 07
Begehrbar bei	23 °C	24	Std.	ROMEX® - NORM 07
Durchgehärtet bei	23 °C	>7	Tagen	ROMEX® - NORM 07
Bruchdehnung:		47	%	DIN EN ISO 527-3
Shore-D-Härte	23 °C	±65	Shore-D	DIN 53505
Abrieb (Taber Abraser)	1000g/CS10	<55	mg	DIN EN ISO 438-2

4.2 Eigenschaften der Beschichtung

- niedrige Viskosität
- gute Abriebfestigkeit
- elastisch verformungsfähig
- lösemittelfrei
- frei von lackschädlichen Substanzen
- gute Chemikalienbeständigkeit, (siehe Beständigkeitsliste ROMPUR® 2508 bzw. ROMPUR® 2509, da ROMPUR® 2705 immer mit ROMPUR® 2508 bzw. ROMPUR® 2509 versiegelt werden muss)
- viele Standardfarbtöne sind lieferbar, Sonderfarben auf Anfrage.

Hinweis: ROMPUR® 2705 kann in verschiedenen Farbtönen geliefert werden, ist jedoch aufgrund der chemischen Struktur nicht vergilbungsbeständig. In dekorativen Bereichen sollte ROMPUR® 2705 zusätzlich farbstabil deckend mit ROMPUR® 2509 versiegelt werden. Der Farbton von ROMPUR® 2705 sollte ungefähr an den Farbton von ROMPUR® 2509, angepasst werden. Bei dunklen Farbtönen, bzw. wenn die Lichteuchtigkeit des Produktes nur eine untergeordnete Rolle spielt, kann auch transparent mit ROMPUR® 2508 mattiert werden. Für dekorative, glänzende Bereiche empfehlen wir unsere lichteuchte Verlaufbeschichtung ROMPUR® 2706

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 ROMPUR® 2705, 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® MB GmbH • Von-Bassenheim-Str. 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 -s1 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

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 2021-05-20 ab, hb

TD_DE_ROMPUR 2705_PUR-Beschichtung_Rev09_2021-05



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

