

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

1. Vorbemerkungen

Das Verarbeiten von Reaktionsharzen zur Herstellung, Vergütung oder Sanierung von Industrieböden erfordert genaue Kenntnisse der Anforderungen, die an den jeweiligen Untergrund gestellt werden müssen, gewissenhafte Prüfung des Untergrunds und sorgfältige Durchführung der im Einzelfall erforderlichen Vorbereitungsarbeiten. ROMEX® als Materialhersteller arbeitet nur mit zertifizierten Partnern zusammen, welche auf die Verarbeitung von reaktiven Kunstharzbeschichtungen mit ROMEX®-Material geschult sind. Der ROMEX®-Partner übernimmt den Auftrag und gemeinsam geben wir Ihnen die Gewährleistung für die fertige Beschichtung. ROMEX® als Hersteller bietet nicht direkt an und übernimmt keine Werkverträge.

2. Geltungsbereich

Es gelten die Hinweise und Anforderungen der DIN 18560 Estriche im Bauwesen, ATV DIN 18353 Estricharbeiten beziehungsweise der ATV DIN 18365 Bodenbelagsarbeiten. Die hier geltenden Anforderungen sind auf Industriefußböden sinngemäß zu übertragen. Die Begriffe und Vorschriften der DIN 55945- Anstrichstoffe und ähnliche Beschichtungsstoffe- können für Industrieböden keine Anwendung finden, weil sie sich in erster Linie auf anstrichtechnische Gesichtspunkte beziehen und die Beanspruchungen, denen Industrieböden standhalten müssen, nicht berücksichtigen.

3. Prüfung und Vorbereitung des Untergrundes

Die Haltbarkeit und die Widerstandsfähigkeit von Industrieböden, die aus oder mit Reaktionsharz hergestellt wurden, werden wesentlich von der Festigkeit und Güte des jeweiligen Untergrundes bestimmt. Dieser muss deshalb in jedem Fall auf seine Eignung für den nachfolgenden Schichtaufbau geprüft und nötigenfalls ausreichend vorbereitet und vorbehandelt werden.

Die Notwendigkeit zur Prüfung des Untergrunds erstreckt sich insbesondere auf:

- Feuchtigkeitsmessung bzw. Trockenheit des Betons
- Gefahr aufsteigender Feuchte (Osmose)
- Ebenheit nach DIN 18202
- Unrichtige Höhenlage
- Druckfestigkeit der Bodenplatte
- Oberflächenfestigkeit (Mindesthaftzugfestigkeit)
- Weiche und ablösbare Bestandteile
- Chemische Verschmutzungen
- Saugfähigkeit
- Rauigkeit
- Risse
- Fugen
- Raumklima (Temperatur und Luftfeuchtigkeit)
- Untergrundtemperatur wegen Taupunktgefahr
- Hohlstellen
- Verträglichkeit zwischen Reaktionsharz und Untergrund

gegebenenfalls müssen je nach Ergebnis zusätzliche Maßnahmen ergriffen werden

4. Anforderungen an den Untergrund vor dem Beschichten:

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 $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ betragen um eine gute Haftung mit der Standardgrundierung ROMPOX® 1505 zu gewährleisten.

Wird die Mindesthaftzugfestigkeit nicht erreicht, ist der schadhafte Betonuntergrund durch Schleifen, Fräsen oder Kugelstrahlen bis auf den gesunden Kernbeton zu entfernen. Die Restfeuchte des Betons muss $\leq 4 \text{ CM}\%$ betragen, bei anhydritgebundenen Untergründen $< 0,5 \text{ CM}\%$, beheizt $< 0,3 \text{ CM}\%$ (CM-Gerät). Für zementöse Untergründe mit erhöhter Restfeuchte $\leq 6 \text{ CM}\%$ muss ROMPOX® 1506, 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-I vorzubehandeln und mit ROMPOX® I 101 zu grundieren. Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe – insbesondere bei Altbeschichtungen- empfehlen wir in jedem Fall die Erstellung einer Probebeschichtung um Unwägbarkeiten auszuschließen.

Für alle Epoxidharz-Arbeiten werden mindestens 15°C und maximal 70% Luftfeuchtigkeit nach den ROMEX® Standards benötigt.

Der Boden kann dann wie folgt verwendet werden:

- Fußgängerverkehr nach 2 Tagen
- Mittelschwerer Verkehr nach 5 Tagen und
- volle Tragfähigkeit nach 7 Tagen

Die Leistungen werden gemäß den Standards der ROMEX® Checkliste für Beton-und Epoxid-Fußböden erbracht. Eventuelle Dehnungsfugen werden nach den statischen Berechnungen ausgeführt. Risse, die durch Beton oder Stahl aufgrund dessen physikalischen Eigenschaften erfolgen, oder durch Ausbrüche oder Hohlräume, sind kein Hinweis auf fehlerhafte Arbeit.

Tabelle 3 – Grenzwerte für Ebenheitsabweichungen nach DIN 18202:2005-10

	Bezug	Stichmaße als Grenzwerte in mm bei Messpunktabständen in m bis				
		0,1	1 ^{a.)}	4 ^{a.)}	10 ^{a.)}	15 ^{a.) b.)}
1	Nichtflächenfertige Oberseiten von Decken, Unterbeton und Unterböden	10	15	20	25	30
2	Nichtflächenfertige Oberseiten von Decken, Unterböden und Unterböden mit besonderen Anforderungen, z. B. zur Aufnahme von schwimmenden Estrichen, Industrieböden, Fliesen- und Plattenbelägen, Verbundestrichen	5	8	12	15	20
3	Flächenfertige Böden, z. B. Estriche als Nutzestriche, Estriche zur Aufnahme von Bodenbelägen Bodenbeläge, Fliesenbeläge, gespachtelte und geklebte Beläge	2	4	10	12	15
4	Wie Zeile 3, jedoch mit erhöhten Anforderungen	1	3	9	12	15
5	Nichtflächenfertige Wände und Unterseiten von Rohdecken	5	10	15	25	30
6	Flächenfertige Wände und Unterseiten von Decken, z. B. geputzte Wände, Wandbekleidungen, untergehängte Decken	3	5	10	20	25
7	Wie Zeile 6, jedoch mit erhöhten Anforderungen	2	3	8	15	20

^{a.)} Zwischenwerte sind den Bildern 4 und 5 zu entnehmen und auf ganze mm zu runden.
^{b.)} Die Grenzwerte für Ebenheitsabweichungen der Spalte 6 gelten auch für Messpunktabstände über 15 mm.

