

ROMPOX® 1600 EP Vergussmörtel

Lösemittelfreies, 2-Komponenten-Epoxid/Aminharz-Fließmörtelsystem als Vergussmasse

1.0 Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1600 EP Vergussmörtel ist speziell als Vergussmasse und Ankermörtel im Innen- und Außenbereich geeignet. Es ist ein hochwertiges, schwundfreies Epoxidharzsystem mit sehr guten Fließeigenschaften, das sich deshalb speziell zum untergießen und verankern von Maschinen und Anlagen eignet. Durch die schnelle Aushärtung und einfache Anwendung ergeben sich weitere Einsatzmöglichkeiten wie z.B. Verankerungen und Instandsetzungen von Konstruktionselementen und Brückentragwerken. ROMPOX® 1600 EP Vergussmörtel wird auch für den Schienenverguss und zum Untergießen von Stahlkonstruktionen und Fugenprofilen verwendet. Weitere Einsatzgebiete sind: Verguss von Fahrbahnsensoren, Hochregallagerstützen, Pumpen und Kompressoren, Präzisionslager sowie Lärmschutzwandpfosten und Metallbauteilen

2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

2.1 Technische Daten

System	2-Komponenten-EP/Amin-Harz-System		
Dichte (AB) bei 23° C	ca. 1,9	g/cm ³	DIN EN ISO 2811-1
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 1		Bau BG

2.2 Lieferform

ROMPOX® 1600 EP Vergussmörtel : Zweikomponenten-Gebinde zu 25 kg
Komponenten A und B sind im abgestimmten Mischungsverhältnis.

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 Strahlen vorzubereiten. In Einzelfällen kann Fräsen oder Schleifen notwendig werden. Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ betragen. Der Untergrund darf eine maximale Restfeuchte von 4 Gew. % haben. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 Grad Celsius über der Taupunkttemperatur liegen. Im Übrigen gilt das DBV Merkblatt „Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau; Teil 2: Untergrund“

Eine Haftbrücke ist in der Regel nicht erforderlich jedoch ist bei Gefahr von rückwärtiger Durchfeuchtung des Untergrundes, zur Verhinderung von Osmose das ROMPOX® 1506 oder ROMPOX® 1504 mit mindestens $2 \times 0,300 \text{ kg/m}^2$ aufzutragen.

Bei Untergrund- und Materialtemperaturen unter +15° C oder bei Unterschreitung des Taupunktabstandes können Verlaufs- und Oberflächenstörungen sowie Haftungsprobleme auftreten!

3.2 Technische Daten bei der Verarbeitung

Verarbeitungszeit bei	10° C	40	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	20° C	20	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	30° C	10	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Topfzeit	23° C	23	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Mindesthärtetemperatur		+10	°C	Boden- und Lufttemperatur
Verarbeitungstemperatur		15-30	°C	Boden- und Lufttemperatur
Taupunktastand		≥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, Flaschengebilde) wird restlos in die Komponente A (Harz und Füllstoff) gegossen und mit einem langsam laufenden Rührwerk (ca. 300 U/min, Durchmesser des Rührwerks ca. 1/3 des Gebindedurchmessers) intensiv vermischt (Mischzeit mindestens 5 Minuten) Dabei ist darauf zu achten, dass auch an den Seitenwänden und am Boden gründlich aufgerührt wird. 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® Fließmörtel wird durch Gießen aufgebracht. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden muss das Einbringen ohne Unterbrechung, fließend erfolgen. Vorhandene Schalungselemente sind, mit geeigneten Trennmitteln zu behandeln (Wachs, Schalöl)

3.4 Anwendungsbeispiel

als **Vergussmörtel**
auf zementgebundenen Untergrund

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
Verguss	ROMPOX® 1600 EP	1,9 kg/ltr.	Kontinuierliches Eingießen
Mindestverbrauch	Vergussmörtel	19 kg/cm/m²	
		z.B. Bei einer Vertiefung von 5 mm ca. 9,5 kg/m²	

3.5 Reinigung

Bei einer Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte und Werkzeuge sofort mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Ethanol, Brennspritus) zu reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

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
Begehbar bei	23 °C	24	Std.	ROMEX® NORM 07
Durchgehärtet bei	23 °C	>7	Tagen	ROMEX® NORM 07
Druckfestigkeit:	nach 7 Tagen	>70	N/mm ²	DIN EN ISO 604
Druckfestigkeit:	nach 1 Tag	>35	N/mm ²	DIN EN ISO 604
Biegezugfestigkeit:	nach 7 Tagen	>35	N/mm ²	DIN EN 1015-11
Biegezugfestigkeit:	nach 1 Tag	>25	N/mm ²	DIN EN 1015-11
Haftung auf Beton (gestrahlt)		3	N/mm ²	
Haftung auf Stahl (gestrahlt)		15	N/mm ²	
Shore-D-Härte		±82	Shore-D	DIN 53505
Schichtdicke		5-50	mm	
Korngröße		0-2	mm	

4.2 Eigenschaften ROMPOX® 1600 EP Vergussmörtel

- Sehr gute Fließeigenschaften zum Gießen
- Schwundfreie Aushärtung
- Kraftschlüssiger Verbund
- Hohe Druckfestigkeit
- Gute Haftung an Stahlflächen
- Unter normalen Bedingungen ohne Haftbrücke verarbeitbar
- nonylphenolfrei
- benzylalkoholfrei
- mechanisch hoch belastbar
- niedriger Temperaturexpansionskoeffizient, dadurch für Innen- und Außenanwendungen geeignet
- Farbe: Grau, bei Einsatz im Freien deutlich vergilbend
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Frost- Tausalzbeständig
- Wasserundurchlässig

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 Werkstoffes wird dadurch nicht beeinträchtigt. Dies stellt keinen Mangel dar. Die Farbtöne der Produkte können rohstoff- und produktionsbedingt von den Angaben abweichen.

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® 1600 EP Vergussmörtel, Komp. A und B.

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.

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 • Weidesheimer Str. 17 • 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 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
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-mb.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
- 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

Ausgabe 2016-01-11 ab, hb

TD_DE_ROMPOX 1600_EP-Vergußmörtel_Rev18_2016-01