

Rocapox Resin 100

Beschreibung und Anwendung

2-komponentiges, lösemittelfreies, entschäumendes Epoxidharz auf Basis von Bisphenol A-F Harz für den universellen Einsatz.

Rocapox Resin 100 ist besonders geeignet, wenn:

- Grundierung unter Kunststoffböden auf Epoxid- oder Polyurethanbasis und unter Hotspray, einschließlich Rocathaan Hotspray PA 136-T. Eventuell ist auch eine Ausgleichsmasse erforderlich. Eine geschlossene Oberfläche ist erforderlich.
- Ausgleichsmassen gemischt mit Quarzsand im Verhältnis 1 Teil Epoxidharzmischung und 2 bis 3 Teile Quarzsand 0,1 – 0,3 mm.
- Als transparente Versiegelung auf Mineral, Mörtel und Kehlen.
- Als Harzkehle in Kombination mit (farbigen) Quarzmaterialien.
- Als schwimmender Boden in Kombination mit farbigen Quarzmaterialien 1:4 bis 1:6.
- Als Grundierung und/oder Ausgleichsmasse und als Haftbrücke nass in nass unter Kehlen, Gußkehlen und Reparaturmörteln.

Dieses Produkt ist auch in einer TX-Variante mit eingebautem Haftvermittler erhältlich, was zu einer stark verbesserten Haftung auf mineralischen Oberflächen und Metallen führt. Rocapox Resin 100 TX ist bis zu einem gewissen Grad tolerant gegenüber Feuchtigkeit und Verunreinigungen durch Öle und Fette im Oberfläche.

Artikelnummer und Verpackung

14040-5	im Set zu 5 kg
14040-10	im Set zu 10 kg
14040-25	im Set zu 20 kg (auf Anfrage)

Eigenschaften

- Völlig lösemittelfrei
- Entschäumend
- Gute Beständigkeit gegen verschiedene Chemikalien
- Ausgezeichnete Verarbeitungsfähigkeit
- Gute Haftung auf mineralischen Oberflächen
- Niedrige Viskosität
- Breit anwendbar

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Transparent
Dichte	1,05 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar.

Verarbeitungshinweis

Methode	Kelle, Wischer, Rolle, Pinsel <i>Je nach Anwendungsgebiet.</i>	
Verbrauch	0,10 – 0,25 kg/m ² /Schicht <i>Je nach Anwendung und Oberfläche.</i>	
Mischverhältnis	695 Gramm A : 305 Gramm B	
Verarbeitungszeit **	Bei 15 °C	ca. 30 Minuten
	Bei 20 °C	ca. 20 Minuten
	Bei 30 °C	ca. 15 Minuten
Verarbeitungstemp.	Oberfläche	+12 und +30 °C
	Produkt	+15 und +25 °C
Begebar	Bei 12 °C	Nach 24 Std.
	Bei 20 °C	Nach 16 Std.
	Bei 30 °C	Nach 12 Std.
Überstreichbar	Bei 12 °C	Nach 24 Std. Max. 36 Std.
	Bei 20 °C	Nach 16 Std. Max. 24 Std.
	Bei 30 °C	Nach 12 Std. Max. 24 Std.
Chemikalienresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden	
Wasserresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden	
Mechanische Resistenz*	Nach 3 x 24 Stunden	
Verdünnung	Nicht erlaubt	
Reinigungsmittel	Roca Cleaner R5518 (Für Werkzeuge)	

Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-)Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke beeinflusst werden.

Mischanleitung

2-Komponentenprodukte muss man immer mechanisch mischen, am besten mit einer stufenlos regulierbaren Misch- / Bohrmaschine bei geringer Geschwindigkeit (300 - 400 TPM) Oder andere geeignete Mischgeräte. Verwenden Sie eine saubere Mischstab, die auf die Größe der Dose oder des Mischeimers abgestimmt ist. Ein zu schnelles und zu langes Mischen sollte vermieden werden, um den Lufteinschluss zu minimieren.

Vermischen Sie zuerst die Basis (A) mischen bis es ein homogenes Produkt ist. Den dazugehörigen Härter (B) (vollständig abgetropft oder geschabt) zu Komponente A geben und mindestens 2-3 Minuten mischen, bis eine homogene Masse entsteht. Gießen sie das gemischte Material anschließend in einen anderen Eimer und rühren Sie es nochmals durch.

Wenn Zusätze wie Quarzsand oder ähnliches verwendet werden. Erst zugeben, wenn die Mischung homogen ist, danach nochmals gut durchmischen.

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocapox Resin 100

Bei der Zusammenführung von nicht komplett gefüllten Behältern müssen beide Komponenten gründlich gerührt und im richtigen Verhältnis gewogen werden.

Anmerkung zur Anwendung

Das Aufbringen von 2-Komponentenprodukten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% erfolgen. Die minimale Oberflächentemperatur beträgt +12 °C. Auf Kondensation achten. Die Oberflächentemperatur des unausgehärteten Materials muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um die Gefahr von Kondensation, Weißfärbung oder Verkleben (Carbamatbildung) auf dem Estrich zu verringern. Konsultieren Sie bitte in dieser Hinsicht die Taupunkt-Tabelle. Die optimale Verarbeitungstemperatur beträgt 20 °C.

Achtung! Niedrige Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit erhöhen die Gefahr von Weißfärbung oder Carbamatbildung (klebrige Oberfläche).

Die Durchhärtung erfolgt bei höheren Temperaturen schneller und bei niedrigeren Temperaturen langsamer. Auch die Topfzeit hängt von der Produkttemperatur ab.

Achtung! Lassen Sie das Produkt nach dem Mischen nicht in der Verpackung. Zu viel Restmaterial in einer Verpackung kann durch die exotherme Reaktion zu Rauch- und Geruchsbelästigung führen. Vermeiden Sie zu viel Restmaterial oder mischen Sie es großzügig mit Sand und verwenden Sie es so schnell wie möglich. Stellen Sie leere Behälter immer in einen gut belüfteten Bereich.

Oberfläche und Bedingungen

Der Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa verfügen. Der Oberfläche muss sauber, dauerhaft trocken und frei von Stoffen sein, die die Haftkraft verringern könnten. Der Boden muss frei von losen Partikeln sein. Zement- und anhydritgebundene Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Zementhaut sollte entfernt werden. Dichte und monolithische Böden staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien.

Böden müssen frei von aufsteigender Feuchtigkeit sein.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 4 % (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5 % (Massenanteile)

Anhydrit Böden aufscheuern und am besten mit einer tief imprägnierenden Grundierung bearbeiten, um die Oberfläche des

Anhydrit Bodens zu verstärken. Anschließend nochmals grundieren, um dem Oberfläche in Gänze zu verschließen.

Bei schwer belasteten Systemen, kann es sinnvoll sein, die Grundierungsschicht teilweise leicht mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,4 – 0,8 mm abzustreuen. **Achtung!** Nicht vollständig und in großen Mengen abstreuen, denn es darf keine geschlossene Kornstruktur entstehen.

Ziehen Sie für ausführliche Informationen über die Vorbehandlung die Oberfläche das Informationsblatt „Vorbehandlung von Oberflächen“ zurate.

Wichtig

Projekte und Anwendungen können sehr unterschiedlich sein. Sollten Sie Zweifel über eine bestimmte Anwendung, die Materialwahl oder die Vorbereitung die Oberfläche haben, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

Alle technischen Daten in diesem technischen Informationsblatt basieren auf Labortests. Die Daten können sich je nach den Bedingungen ändern.

Rechtsmitteilung

Die Informationen und vor allem die Empfehlungen in Bezug auf die Anwendung und den endgültigen Verwendungszweck von Prokol-Produkten werden nach bestem Wissen und Gewissen aufgrund des aktuellen Wissensstands und den aktuellen Erfahrungen von Prokol mit Produkten, die auf die richtige Weise gelagert, behandelt und unter normalen Bedingungen angewandt wurden, zur Verfügung gestellt.

In der Praxis gibt es Unterschiede hinsichtlich Material, Unterschichten und tatsächlichen Bedingungen vor Ort, sodass keine Garantie in Bezug auf die Umsetzbarkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck und auch keinerlei aus irgendeiner rechtlichen Beziehung hervorgehenden Haftung von diesen Informationen oder von anderen schriftlichen Empfehlungen oder sonstigen erteilten Ratschlägen abgeleitet werden können. Die Eigentumsrechte von Dritten müssen respektiert werden.

Prokol garantiert, dass die Produkte frei von Produktionsfehlern sind. Mehrkomponentenprodukte bilden erst nach dem Mischen und Verarbeiten das Endprodukt. Bei richtiger Mischung und Verarbeitung entspricht das Produkt den angegebenen Spezifikationen. Prokol räumt nur bei einer richtigen Verarbeitung und Oberflächenvorbehandlung eine Gewährleistung für das Produkt ein.

Alle Bestellungen werden unter Anwendung der aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen angenommen. Der Anwender muss stets die

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocapox Resin 100

aktuellste Version des Produktsicherheitsdatenblattes und des Produktinformationsblattes für das jeweilige Produkt zurate ziehen.

Ein Exemplar der aktuellsten Version wird Ihnen auf Wunsch zugesandt und steht unter www.prokol.com zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Blattes verlieren alle früheren Informationsblätter über dieses Produkt ihre Gültigkeit.

- * Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.
- ** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft