

Rocapox Resin 100-TX

Beschreibung und Anwendung

Lösungsmittelfreies, entschäumendes 2-Komponenten-Epoxidharz auf der Basis von Bisphenol A-F Harz für den universellen Einsatz mit Haftpromoter, sodass eine stark verbesserte Haftung auf mineralischen Untergründen und Metallen entsteht. Rocapox Resin 100 TX ist bis zu einem bestimmten Grad beständig gegen Feuchtigkeit und Verschmutzung durch Öle und Fette im Untergrund.

Rocapox Resin 100-TX 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.

Artikelnummer und Verpackung

14041-5	im Set zu 5 kg
14041-10	im Set zu 10 kg
14041-25	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
- Stark verbesserte Haftung (TX)

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	Rocapox Thinner. Fügen Sie nach sorgfältigem Mischen von A und B maximal 10% hinzu. Die Zugabe von Verdünnung beeinflusst die Endprodukt.	
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-TX

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

Mörtel auf der Basis von Rocapox Resin 100- TX

Beim Anrühren des Mörtels das bereits gemischte Material zur Gänze in den Behälter eines Zwangsmischers gießen. Danach den jeweiligen trockenen Füllstoff langsam, gleichmäßig bei laufendem Mischer hinzufügen, sodass eine homogene Masse entsteht. Zuschlaggemische müssen absolut trocken sein. Feuchtigkeit wirkt wie ein Katalysator. Beim Mischen muss man darauf achten, dass alle Füllstoffe an Wand und Boden ebenfalls vermischt werden.

Beim Anrühren von Teilmengen muss man beide Komponenten sorgfältig rühren und abwiegen.

Um eine flüssigkeitsdichte Oberfläche zu bekommen, muss ein Mörtel auf Basis dieses Harzes mit Rocapox Resin 100 abgedichtet werden. Der Verbrauch hängt vom Verdichtungsgrad des Epoxid-Mörtels ab.

Anmerkung zur Anwendung

Das Aufbringen von 2-komponenten-Produkten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% erfolgen. Die minimale Verarbeitungstemperatur beträgt +12 °C, wobei die Temperatur des zu behandelnden Untergrunds und des nicht ausgehärteten Materials 3 °C über dem Taupunkt liegen muss. Konsultieren Sie bitte in dieser Hinsicht die Taupunkt-Tabelle!

Wenn sich nach dem Anbringen herausstellt, dass der Untergrund nicht ausreichend geschlossen ist, muss eventuell eine 2. Schicht angebracht werden.

Alle Füllstoffe, die in Verbindung mit diesem Produkt verwendet werden, müssen absolut trocken sein.

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 Geruchsbelastigung 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

Die Oberfläche muss saugfähig sein. Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa für normal genutzte Böden und 2 MPa für stark belastete Böden.

Der Oberfläche muss sauber, dauerhaft trocken und frei von Stoffen sein, die die Haftkraft verringern könnten. Monolithische Oberflächen staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien. Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Zementhaut sollte entfernt werden durch Sandstrahlen, Kugelstrahlen oder Hochdruckwasserstrahle.

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.

Glatte und dichte Böden (z.B. Beton) sollten durch (staubfreies) Strahlen aufgeraut werden. Verunreinigte Untergründe durch Flammstrahlen vorbereiten. Nach dem Schleifen den Untergrund sorgfältig mit einem Industriestaubsauger absaugen.

Feuchtigkeitsgehalt der Oberfläche

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

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.

- * 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-TX

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 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