

## ROMPOX® 1080 Elastikbeschichtung

**Lösemittelfreies, elastifiziertes, glänzendes, rissüberbrückendes (statisch), chemisch belastbares, 2-Komponenten Epoxid- / Aminharzsystem mit sehr guten Verlaufs- und Entlüftungseigenschaften**

### 1.0 Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1080 ist eine elastifizierte Bodenbeschichtung mit besonderer Widerstandsfähigkeit bei Schlagbelastung. Das System ist pigmentiert, selbstverlaufend, chemikalienbeständig und gut zu reinigen. Gestaltete Oberflächen durch Chipseinstreuung sind möglich. Geeignet in Neubau und zur Sanierung für zementgebundene Untergründe, Hartgussasphaltbeläge im Innenbereich sowie Stahlplatten im Innenbereich. Einsatzbereiche sind mechanisch und chemisch belastete Flächen im Druckwesen, in chemischen Betrieben, Abwasseranlagen, Tankstellen und in der Mineralölindustrie. Darüber hinaus auch in Bereichen der Luftfahrt- und Automobilindustrie, Paintshops, Reinräumen und Stadiontribünen einsetzbar. ROMPOX® 1080 kann als elastisches Versiegelungsmaterial für abgestreute, rutschfeste Beschichtungen eingesetzt werden.

Rissüberbrückungsfähigkeit gem. DIN EN 1062-7:2004 bis 0,3 mm.

### 2.0 Technische Daten der flüssigen Komponenten

#### 2.1 Technische Daten

System	2-Komponenten-EP/Amin-Harz-System		
Dichte (AB) bei 23° C	1,57	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 2811-1
Viskosität	900 ±100	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	07 02 13	ausgehärteter Zustand	gem. AVV
GISCODE	RE 30		Bau BG

#### 2.2 Lieferform

ROMPOX® 1080: 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/mm<sup>2</sup> betragen. Die Restfeuchte von zementösen Untergründen muss  $\leq 4$  CM% betragen (z. B. CM-Gerät). Vor der Beschichtung muss der Untergrund mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten. Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte  $\leq 4$  CM% wird das ROMPOX® 1505, bei erhöhter Restfeuchte  $\leq 6$  CM% muss ROMPOX® 1506 und für höhere Restfeuchte  $> 6$  CM% das ROMPOX® 1504

verwendet werden. Bei stark saugenden Untergründen muss zweimal grundiert werden! Metallische Untergründe sind nach SA 2½ gem. ISO Norm 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren. Hartgussasphalt im Innenbereich wird mit ROMPOX® 1505 Flex grundiert, bzw. mit ROMPOX® 1080 egalisiert, hierfür müssen, für einen optimalen Verbund mindestens 80% der Zuschlagstoffe an der Hartgussasphaltoberfläche freigelegt werden (durch Schleifen, Kugelstählen etc.). 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		<b>siehe</b>	Gebindeetikett	
Verarbeitungszeit bei	10° C	<b>45</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	20° C	<b>25</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
	30° C	<b>15</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Topfzeit	23° C	<b>23</b>	Minuten	ROMEX® - Norm 04
Mindesthärte-temperatur		<b>+10</b>	°C	Boden- und Lufttemperatur
Verarbeitungstemperatur		<b>15-30</b>	°C	Boden- und Lufttemperatur
Taupunkt- abstand		<b>≥3</b>	°C	Boden- und Lufttemperatur
Luftfeuchte		<b>≤75</b>	%	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® 1080 kann mit der Rolle, Rakel oder Glättkelle aufgetragen werden.

**Bitte beachten:** Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt. Bei sehr kalten Temperaturen, empfehlen wir, für ein gleichmäßigeres Verlaufsbild und zur Entfernung von Luftblasen, die frische Beschichtung nach Bedarf mit einer Stachelwalze nachzuarbeiten. Bei Untergrund- und Materialtemperaturen unter +15° C oder bei Unterschreitung des Taupunkt-  
abstandes können Verlaufs- und Oberflächenstörungen sowie Haftungsprobleme innerhalb des Beschichtungssystems auftreten!

### 3.4 Anwendungsbeispiel

als **Beschichtung Schichtdicke System ca. 1,2 mm**  
auf zementgebundenen Untergrund

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
<b>Grundierung</b>	<b>ROMPOX® 1505</b> Standardgrundierung	<b>mind. 0,3 kg/m²</b>	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
<b>für statische Rissüberbrückung bis 0,3 mm</b>	<b>ROMPOX® 1505 Flex erhöhte Schichtdicke erforderlich</b>	<b>mind. 0,5 kg/m²</b>	
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter <b>Quarzsand</b> mit <b>Ø 0,1 - 0,5 mm</b>	ca. 0,5 kg/m²	Gleichmäßig Abstreuen

eventuelle Kratzspachtelung	je 1 mm Schichtdicke 1 GT <b>ROMPOX® 1505</b> 1 GT feuergetrockneter <b>Quarzsand Ø 0,06 - 0,3 mm</b>	mind. 0,8 kg/m <sup>2</sup> mind. 0,8 kg/m <sup>2</sup>	Mit einlippigen Hartgummi- schieber oder Glättkelle spachteln, scharf abziehen
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter <b>Quarzsand</b> mit <b>Ø 0,1 - 0,5 mm</b>	ca. 0,5 kg/m <sup>2</sup>	Gleichmäßig Abstreuen
<b>Beschichtung</b>	<b>ROMPOX® 1080</b> Elastikbeschichtung	<b>mind. 1,5 kg/m<sup>2</sup></b>	Mit Glättkelle oder Zahnrakel aufziehen und ggf. mit Metallstachelwalze entlüften
<b>für statische Rissüberbrückung bis 0,3 mm</b>	<b>erhöhte Schichtdicke erforderlich (ca. 2,0 mm)</b>	<b>mind. 2,5 kg/m<sup>2</sup></b>	

### 3.5 Anwendungsbeispiel als Beschichtung Schichtdicke System ca. 1,2 mm auf Stahlflächen

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	Die Fugen der Stahlplatten müssen schwingungsfrei verschraubt oder verschweißt sein
evtl. Spachtelung von offenen Stahlplattenstößen	<b>ROMPOX® 1505 Flex</b> Spachtelmasse (zzgl. 5-10% Stellmittel) Abhängig von der Fugenbreite	Abhängig von Fugenbreite und Fugentiefe	Mit einlippigen Hartgummi- schieber oder Glättkelle spachteln, scharf abziehen
<b>Grundierung</b>	<b>ROMPOX® 1101</b>	<b>ca. 0,25 kg/m<sup>2</sup></b>	flutend mit Gummiwischer aufziehen und nachrollen
<b>Beschichtung</b>	<b>ROMPOX® 1080</b> Elastikbeschichtung	<b>mind. 1,5 kg/m<sup>2</sup></b>	Mit Glättkelle oder Zahnrakel aufziehen und ggf. mit Metallstachelwalze entlüften
<b>für statische Rissüberbrückung bis 0,3 mm</b>	<b>erhöhte Schichtdicke erforderlich (ca. 2,0 mm)</b>	<b>min. 2,5 kg/m<sup>2</sup></b>	

### 3.6 Anwendungsbeispiel als Beschichtung Schichtdicke System ca. 1,2 mm auf Hartgussasphalt

Arbeitsgang	Produkt	Verbrauch	Applikation
Untergrundvorbehandlung	-	-	siehe Punkt 3.1
<b>Grundierung</b>	<b>ROMPOX® 1505 Flex</b>	<b>mind. 0,3 kg/m<sup>2</sup></b>	Flutend mit Gummischieber aufziehen und nachrollen
eventuelle Abstreuerung *	Feuergetrockneter Quarzsand mit <b>Ø 0,1 - 0,5 mm</b>	ca. 0,5 kg/m <sup>2</sup>	Gleichmäßig Abstreuen
Eventuelle Kratzspachtelung	je 1 mm Schichtdicke 1 GT <b>ROMPOX® 1505 Flex</b> 1 GT feuergetrockneter <b>Quarzsand Ø 0,06 - 0,3 mm</b>	mind. 0,8 kg/m <sup>2</sup> mind. 0,8 kg/m <sup>2</sup>	Mit einlippigen Hartgummi- schieber oder Glättkelle spachteln, scharf abziehen
<b>Beschichtung</b>	<b>ROMPOX® 1080</b> Elastikbeschichtung	<b>mind. 1,5 kg/m<sup>2</sup></b>	Mit Glättkelle oder Zahnrakel aufziehen und ggf. mit Metallstachelwalze entlüften
<b>für statische Rissüberbrückung bis 0,3 mm</b>	<b>erhöhte Schichtdicke erforderlich (ca. 2,0 mm)</b>	<b>mind. 2,5 kg/m<sup>2</sup></b>	

\* **Hinweis:** Bei Arbeiten in Innenräumen sollte auf die Abstreuerung der Grundierung und Kratzspachtelung verzichtet werden, wenn sichergestellt ist, dass die weiteren Arbeiten spätestens nach 48 Stunden ausgeführt werden.

Je nach Umgebungstemperatur kann der Verbrauch variieren. Bei Temperaturen kleiner 15 °C muss mit höheren Materialverbrauch gerechnet werden.

### 3.7 Reinigung

Bei einer Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte und Werkzeuge mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Ethanol, Brennspritus) zu reinigen.

## 4.0 Technische Daten im ausgehärteten Zustand

4.1 Technische Daten im ausgehärteten Zustand				
Überarbeitbar bei	23 °C	<b>15-48</b>	min. / max. Std.	ROMEX® - NORM 07
Begehrbar bei	23 °C	<b>24</b>	Std.	ROMEX® - NORM 07
Durchgehärtet bei	23 °C	<b>&gt;7</b>	Tagen	ROMEX® - NORM 07
Reissdehnung bei	23 °C	<b>±20</b>	%	DIN 53504
Rissüberbrückung bei	23 °C	<b>0,3</b>	mm	DIN EN 1062-7/2004
Shore-D-Härte	23 °C	<b>±58</b>	Shore-D	DIN 53505
Abrieb (Taber Abraser)	1000g/CS10	<b>&lt;40</b>	mg	DIN EN ISO 438-2

### 4.2 Eigenschaften der Beschichtung

- Erfüllt die Anforderungen in Anlehnung an das Wasserhaushaltsgesetz (WHG), jedoch wurde kein Prüfzeugnis für dieses Produkt erstellt.
- glänzend
- elastifiziert, rissüberbrückend bis 0,3 mm bei statischen Rissen
- gute chemikalienbeständig (siehe Beständigkeitsliste ROMPOX® 1080)
- niedrigviskos
- lösemittelfrei
- als Versiegelung verbessert es den Abriebwiderstand von abgestreuten Beschichtungen
- viele Standardfarbtöne und Sonderfarbtöne lieferbar

**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 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 ROMPOX® 1080, 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.

<b>CE</b>	
ROMEX® GmbH • Mühlgrabenstr. 21 • D - 53340 Meckenheim	
07 <sup>1)</sup>	
EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Kunstharzestrich/-beschichtung für die Innenanwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß unseren Technischen Datenblättern)	
Brandverhalten:	Efl <sup>2)</sup>
Freisetzung korrosiver Substanzen(Synthetic Resin Screed):	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD <sup>3)</sup>
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	AR0,5 <sup>4)</sup>
Haftzugfestigkeit (Bond):	B1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance):	IR4
Trittschallisolierung:	NPD <sup>3)</sup>
Schallabsorption:	NPD <sup>3)</sup>
Wärmedämmung:	NPD <sup>3)</sup>
Chemische Beständigkeit:	NPD <sup>3)</sup>

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](http://www.romex-ag.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

### 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 2019-04-24 ab, hb

TD\_DE\_ROMPOX 1080\_Elastikbeschichtung\_Rev18\_2019-04



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

