

ROMEX®-BODENBESCHICHTUNGEN

DENN UNSERE ERFAHRUNG IST IHR ERFOLG

Folgen Sie uns | Follow us



 +49 (0) 2225 70954-20
sales@romex.de | romex.de

QUALITÄT
MADE IN GERMANY

ROMEX®



SEIT ÜBER 35 JAHREN EINER DER WELTWEIT FÜHRENDE HERSTELLER VON BESCHICHTUNGEN

Seit unserer Gründung im Jahr 1989 haben wir uns auf die Entwicklung, Produktion und den Vertrieb von hochwertigen Kunstharz-Beschichtungssystemen. Im Bereich der Objektbearbeitung haben wir uns darauf spezialisiert, Industriebodenbeschichtungen auf Epoxidharz(EP)- und Polyurethan(PU)-Basis für industrielle Großprojekte zu produzieren. In Zusammenarbeit mit unseren Verarbeitungspartnern bieten wir durch Beratung und überwachte Verarbeitung ein Höchstmaß an Sicherheit für unsere Kunden. Dies gilt auch für die Projektbearbeitung mit unseren Bettungs- und Verfugungssystemen für Pflaster- und Plattenbeläge.

Als Wegbereiter für innovative Verfugungssysteme realisieren wir weltweit anspruchsvolle Bauvorhaben durch individuelle Beratung, Musterflächen, Baustelleneinweisung und persönliche Betreuung bis zur Endabnahme. Wir sind stolz auf wegweisende Innovationen und preisgekrönte Produkte, die unter anderem mit dem Galabau-Innovationspreis, dem Sonderpreis Mittelstand des VCI und dem renommierten BHB-BranchenAward ausgezeichnet wurden.

Wir haben uns zum Ziel gesetzt, unsere Produkte und Konzepte ständig weiterzuentwickeln und neue, innovative und nachhaltige Lösungen für Verarbeiter und Bauherren zu schaffen und wollen auch in Zukunft Ihr erster Ansprechpartner für hochwertige Beschichtungslösungen sein.

Anwendungsgebiete



Immer das passende Beschichtungssystem

ROMEX® ist im Objektgeschäft groß geworden. Seit über 25 Jahren sind wir weltweit in die Realisierung von Bauprojekten involviert. Da jedes Projekt einzigartig ist, begleiten wir unsere Kunden und Interessenten von Anfang an mit individueller Betreuung. Für die bestmögliche Realisierung Ihres Vorhabens bieten wir maßgeschneiderte Systemlösungen und begleiten das Projekt bis zur Endabnahme, damit schließlich alle Beteiligten zufrieden sind: Architekt, Planer, Bauherr sowie der ausführende Betrieb. Denn unsere Erfahrung ist Ihr Erfolg.

Unser Credo: Erfolg braucht zuverlässige Partnerschaften. Das wissen auch wir. Deshalb achten wir sorgfältig darauf, dass unsere Partner zu uns passen, und agieren international im Bereich der Bodenbeschichtungen und Pflasterfugenmörtel mit persönlichem Kontakt und kompetenter Beratung. Im Rahmen unseres Partnerkonzepts arbeiten wir eng mit geschulten und zertifizierten Verarbeitern zusammen. Konkret: Wir haben für Ihr Projekt den passenden Verarbeiter, der Ihnen ein Angebot mit unseren hochwertigen Systemen unterbreitet. Als verantwortungsvoller Materialhersteller übernehmen wir nicht nur die Beratung, sondern bleiben Ihr ständiger Ansprechpartner bei allen Anliegen rund um das Projekt.





Bodenbeschichtungen für die Automobilindustrie

Systeme auf die Anforderungen von Automobilhersteller und Zulieferer zugeschnitten



Die Anforderungen an eine Bodenbeschichtung in der Automobilindustrie sind vielschichtig. Je nach Arbeits- oder Produktionsbereich werden verschiedenste Anforderungen an den Boden gestellt. Die Beschichtung im Press Shop ist eine andere als im Paint Shop, der Windkanal benötigt eine andere Beschichtung als das Lager. Während auf einem Betonboden bereits eine Standardbeschichtung aufgebracht werden kann, muss im Gegensatz dazu eine Stahlplatte mit einer Elastikbeschichtung versehen werden. ROMEX® bietet Ihnen eine maßgeschneiderte Lösung für alle Bereiche in Ihrem Werk.



Eigenschaften

- Mechanisch hochbelastbar
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Chemisch beständig
- Für hohe optische Ansprüche
- WHG-System möglich (§ 19 WHG)
- Glatt oder rutschhemmend einstellbar
- Elastifiziert, rissüberbrückend einstellbar
- Leicht zu reinigen
- Glänzende oder matte Oberflächen
- Elektrostatisch ableitend einstellbar (ESD)
- Als Strukturbeschichtung (Thix, Noppen-/Orangenhaut) ausführbar



Bodenbeschichtungen für die Elektronikindustrie, IT

Ableitfähige Systeme für die Elektronikindustrie



In der Herstellung elektronischer Bauteile kommt es oft zu Spannungsschäden. Grund dafür ist ungeregelter elektrostatische Entladung. Durch die speziell für diese Zwecke entwickelte ESD-Beschichtung kann eine geregelte Spannung garantiert werden. Dank dieser elektrostatisch ableitfähigen Bodenbeschichtung werden der geforderte Ableitwiderstand und eine geregelte Entladung aller geforderten DIN-Werte bei jeder Schichtdicke erreicht. Gerne beraten wir Sie individuell.



Eigenschaften

- Elektrostatisch ableitfähig (EA & ESD)
- Unterschiedliche Schichtdicken möglich
- Nur eine Verschleißschicht
- Homogene und glänzende Oberfläche
- Mechanisch belastbar
- Hohe Abriebfestigkeit
- Hohe Druckfestigkeit
- Chemisch belastbar
- Zähelastisch
- Fugenlos
- Lösemittelfrei



Bodenbeschichtungen in Pharma, Klinik, Labor und Reinraum

Chemisch hochbeständige Systeme für die Pharmaindustrie

Die Kliniken, Pharmaindustrie sowie Medizintechnik (Reinraum, Chemie, Pharma, Klinik, Labor) gehören zu den sensibelsten Bereichen bei der Erstellung hochwertiger Leistungen und Produkte überhaupt. Der richtige Boden in Reinräumen ist entscheidend für den gesamten Qualitätsstandard und muss daher höchsten Ansprüchen an den Schutz von Personen und Produkten entsprechen. Reinraumbeschichtungen sind fugenlos, abriebfest und staubfrei. Dadurch bietet eine Bodenbeschichtung hygienische und mikrobakterielle Sicherheit, da keine kritischen Angriffspunkte, zum Beispiel bei Fugen, entstehen können. Die ROMEX®-Reinraumbeschichtungen für Boden-, aber auch Wand- und Deckenbeschichtungen halten die Staubpartikel-Kontamination unter den geforderten Höchstwerten – ob staubfrei, hygienisch, chemisch (hoch-)beständig, elektrisch ableitfähig, physiologisch unbedenklich, leicht zu reinigen und geprüft durch den Ausschuss zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (kurz: AgBB).

Eigenschaften

- Staubfrei
- Hygienisch
- Leicht zu reinigen (dekontaminierbar)
- Chemisch beständig
- Mechanisch hochbelastbar
- Wannenartig und fugenlos
- Flüssigkeitsdicht
- Rissüberbrückend
- Thermisch hochbelastbar
- Elektrostatisch ableitend einstellbar (ESD)
- Hohe Abriebfestigkeit
- Für Reinräume gemäß ISO 14644



Bodenbeschichtungen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Chemikalienbeständige und rutschsichere Systeme für die Lebensmittelindustrie



Der richtige Boden in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie ist entscheidend für den gesamten Qualitätsstandard des Betriebes und dessen Produkte. Arbeits- und Hygienesicherheit müssen hier an erster Stelle stehen. Unbehandelte Betonböden, Estriche oder Fugen von Fliesen können hier keinen optimalen Schutz bieten, da sich dort Bakterien, Pilze und sonstige Krankheitserreger einnistieren können und somit die Hygiene im Betrieb akut gefährden. ROMEX® bietet individuelle, perfekt auf die Bedürfnisse des Nutzers abgestimmte Beschichtungssysteme für alle Bereiche.





Beschichtungen für Parkhäuser, Parkdecks und Tiefgaragen

Witterungsbeständige und abriebfeste Systeme für jeden Parkbereich



Parkhäuser und Tiefgaragen stehen ständig unter stärkster mechanischer, chemischer und thermischer Belastung wie zum Beispiel durch Abrieb der Fahrflächen, Abscheidungen von Öl und Benzin sowie witterungsbedingte Feuchtigkeit. Besonders in der kalten Jahreszeit werden Eis, Schnee und vor allem aggressives Salz in die Parkhäuser eingebracht. Um den optimalen Schutz von befahrenen Betonflächen zu gewährleisten, bietet ROMEX® die passenden, nach OS 8 geprüften Systeme für alle Bereiche wie Einfahrten und Rampen, Fahrwege sowie Stellplätze und erdberührte Flächen. Gerne beraten wir Sie individuell.



Eigenschaften

- Rutschhemmend, je nach Absandung hoch bis sehr hoch
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Zähharter Bodenbelag, fahrzeugfest, staplergeeignet
- Füllbar mit feuergetrockneten Quarzsanden
- Lösemittelfrei
- Gute Chemikalienbeständigkeit



Beschichtungen für Tribünen und Logen in Stadien und Mehrzweckarenen

Kosteneffiziente und rutschsichere Systeme für alle Bereiche in Stadien

Die Anforderungen an Zuschauertribünen in Stadien werden immer höher. Stadionbetreiber sowie Zuschauer selbst fordern immer mehr Sicherheit, Komfort, Langlebigkeit und dazu ein optisch ansprechendes Erscheinungsbild. Neben den Zuschauertribünen und Logen gibt es zahlreiche öffentliche und nicht öffentliche Bereiche, in denen die richtige Bodenbeschichtung von enormer Bedeutung ist. Hierzu zählen zum Beispiel Kabinen, Behandlungsräume, Sanitärbereiche sowie der gesamte Bewirtungsbereich.



Eigenschaften

- Schutz
- Abdichtung
- Sicherheit
- Langlebigkeit
- Komfort
- Optische Attraktivität



Beschichtungen im Bereich Schwerindustrie und Maschinenbau

Zugeschnittene Beschichtungssysteme für die Schwerindustrie

In Produktionsbereichen, speziell in der Schwerindustrie und im Maschinenbau, sind Industrieböden extrem stark belastet. Beschichtungen müssen mechanisch hochbelastbar sein, stoß- und abriebfest. Hinzu kommt eine thermische und chemische Belastbarkeit, je nach Erzeugnissen. Um diesen hohen Ansprüchen gerecht werden zu können, bietet ROMEX® ein Beschichtungssystem, das auf die individuellen Anforderungen des jeweiligen Produktionsbetriebs angepasst werden kann. Dazu kommen Mörtelsysteme zum Untergießen und Verankern von Maschinen und Anlagen sowie zur Verankerung und Instandsetzung von Konstruktionselementen und Brückentragwerken. Damit garantieren wir die beste Lösung für Ihre Produktion.



Eigenschaften

- Mechanisch hochbelastbar
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Chemisch beständig
- Glatt oder rutschhemmend einstellbar
- Elastifiziert, rissüberbrückend einstellbar
- Leicht zu reinigen
- Glänzende oder matte Oberflächen
- Als Strukturbeschichtung (Thix, Noppen-/Orangenhaut) ausführbar



Bodenbeschichtungen für Lagerhallen mit Logistik und Distribution

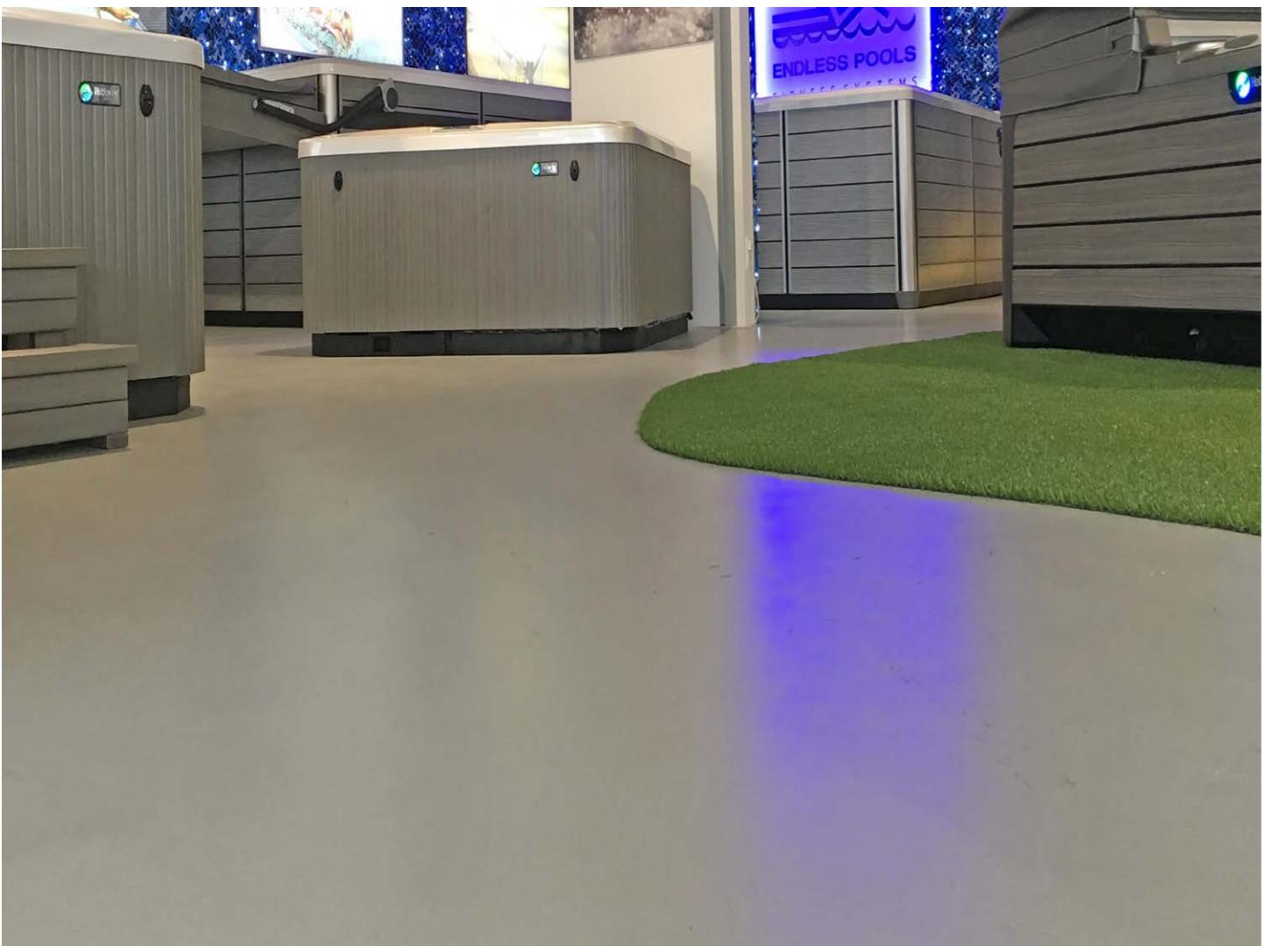
Abriebfeste und mechanisch hochbelastbare Systeme für die Logistikindustrie

Bodenbeschichtungen in Lager- und Logistikhallen stehen ständig unter stärkster mechanischer und oftmals auch thermischer Belastung, z.B. durch Staplerverkehr, Abscheidungen von Öl und Benzin sowie witterungsbedingte Feuchtigkeit, wenn Stapler zwischen Halle und Außenbereich pendeln. Besonders in der kalten Jahreszeit werden so Eis, Schnee und vor allem aggressives Salz in Lagerhallen eingebracht. Unsere Systeme für die Lagerflächen sind hochbelastbar und halten sämtlichen auftretenden Belastungen stand. Mit den Linierungs- und Markierungsfarben können Sie zusätzlich Lauf-, Fahr- sowie Lagerflächen kennzeichnen und sorgen so für die nötige Sicherheit und Ordnung im Lager.



Eigenschaften

- Mechanisch hochbelastbar
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Zähharter Bodenbelag, fahrzeugfest, staplergeeignet
- Chemisch beständig
- Glatt oder rutschhemmend einstellbar
- Elastifiziert, rissüberbrückend einstellbar
- Leicht zu reinigen
- Glänzende oder matte Oberflächen
- Als Strukturbeschichtung (Thix, Noppen-/Orangenhaut) ausführbar



Bodenbeschichtungen für Privat- und Gewerbegebäuden

Hochwertige Boden- und Wandversiegelung, die auch im Airless-Spritzverfahren applizierbar ist



Airless-Spritzverfahren

Eigenschaften

- Zur Anwendung im Innen- und Außenbereich
- Für erdberührte Flächen geeignet
- Erfüllt Brandklasse B1
(Bfl-s1 schwer entflammbar)
- Grundierung- und Versiegelung in einem
- Wasserverdünnt
- Lösemittelfrei
- Umweltgerecht
- Dampfdiffusionsoffen/wasserdampfdurchlässig
- Chemisch beständig
- Leicht strukturierte Oberfläche
- Auch im Airless-Spritzverfahren applizierbar

Um die jahrelange positive Erfahrung mit Spitzenprodukten aus der Industrie auch für die private Anwendung zugängig zu machen, hat ROMEX® zwei seiner Beschichtungen adaptiert. Dank der Anpassung an die Bedürfnisse von Privatanwendern und Handwerkern konnten so eine überaus anwendungsfreundliche, universell einsetzbare Versiegelung und eine hochwertige Beschichtung formuliert werden. Diese Produkte sind über den Fachhandel erhältlich.

- Hochwertige Boden- und Wandversiegelung
- Extrem strapazierfähig
- Einfache Anwendung
- Moderne Lösung für Garagen, Kellerräume, Industrie- und Werkhallen u. v. a. m.
- Für den Innen- und Außenbereich

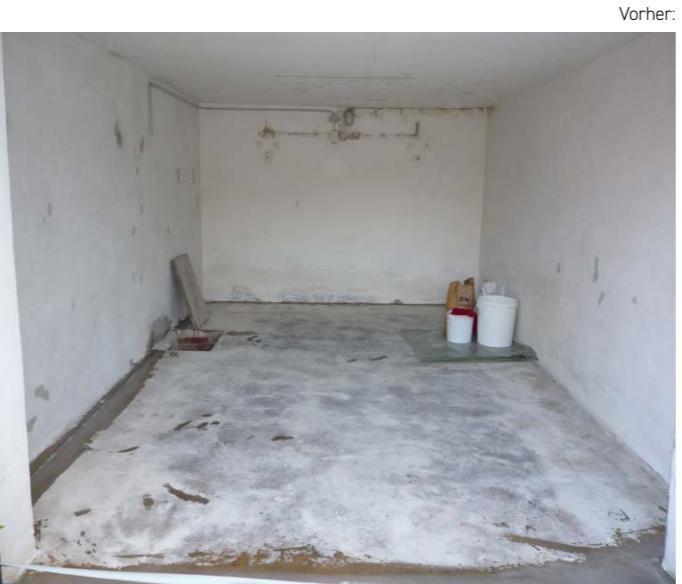
Optisch ansprechendes, einfach anzuwendendes Beschichtungssystem für Garagen, Keller und Hobbyräume. Das 2-Komponenten-Multisiegel ist eine extrem strapazierfähige Versiegelung für Garagen, Kellerräume, Lager sowie Industriehallen im Innen- und Außenbereich. Es lassen sich anwendungsfreudlich Boden-, Wand- und Deckenflächen versiegeln.

ROMPOX® 1009 eignet sich hervorragend für die Versiegelung zementgebundener Untergründe – auch mit rückwärtiger Durchfeuchtung. Aufgrund seiner guten Wasserdampfdurchlässigkeit ist die Versiegelung auch für Magnesit- und Anhydritestriche mit leichter mechanischer Belastung geeignet, ebenso wie für die Behandlung von Hartgussasphalt in Innenräumen.

ROMPOX® 1009 kann durch eine Zugabe von 10 % Wasser auch im Airless-Spritzverfahren für großflächiges, schnelles Arbeiten appliziert werden.

Eine Zwischenreinigung des Gerätes ist vor Stillstandzeiten notwendig. Die Reinigung erfolgt durch einen Spritzvorgang mit Wasser, bis kein Material mehr im System verblieben ist. Die Tagesendreinigung wird mit Wasser plus 10 % Lösemittel (vorzugsweise Ethanol) vorgenommen.

ROMEX® bietet das Produkt ROMPOX® 1009 in zwei Standardfarben an. Für die Großflächen im Industriebereich steht das Produkt ROMPOX® 1009 als Versiegelung und ROMPOX® 1010 als Dickbeschichtung im Großgebinde und in breiter Farbvielfalt zur Verfügung.



Vorher:



Nachher: 15 m² Standardgarage



Vorher:



Nachher: 500 m² Showroom bei Firma HotSpring in Gerasdorf, Österreich

Maßgeschneiderte Systeme



ROMEX®-Systemlösungen

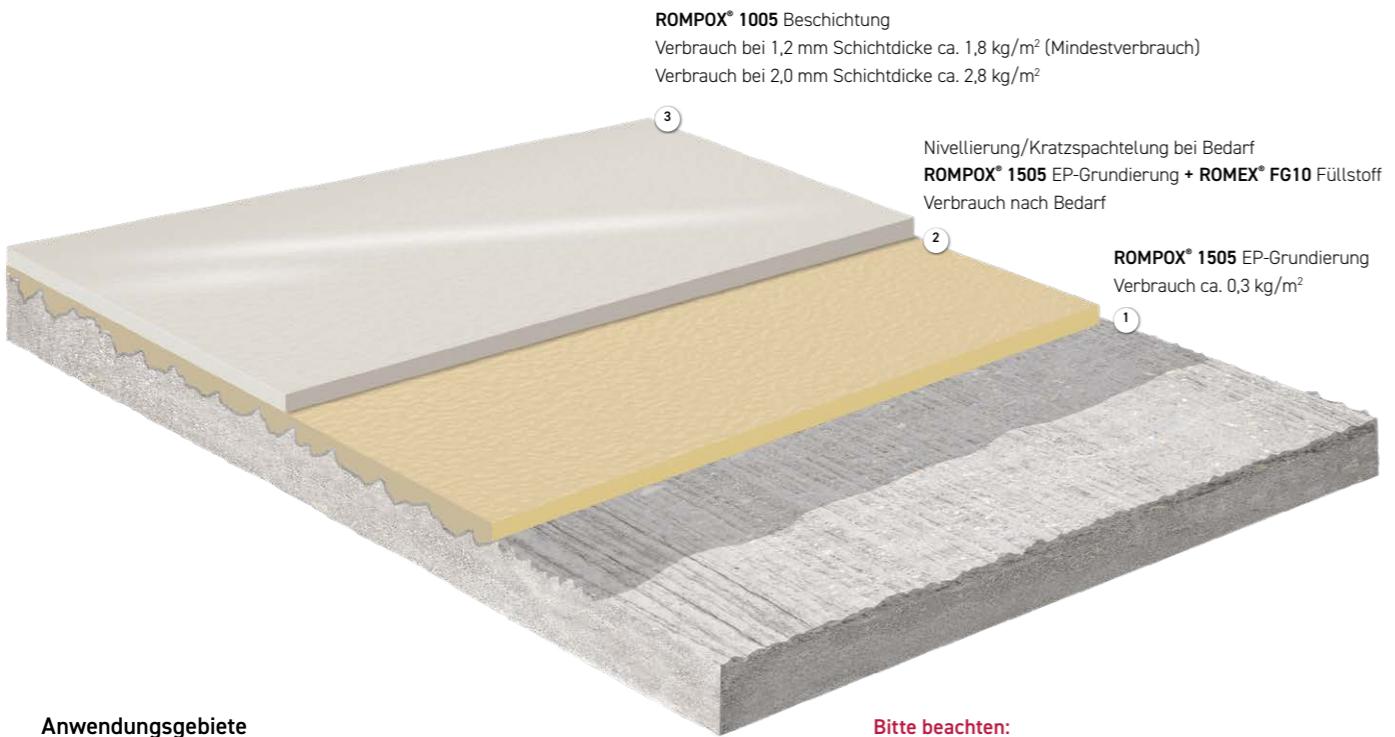
Als Objektspezialist mit jahrzehntelanger Erfahrung im Projektgeschäft erwarten Sie bei ROMEX® geprüfte sowie zertifizierte Systeme auf höchstem Niveau. Für die bestmögliche Realisierung Ihrer Baumaßnahme bieten wir maßgeschneiderte Systemlösungen und begleiten Ihr Projekt bis zur Endabnahme. Für die Qualität unserer Systeme sorgen eigens entwickelte Qualitäts-Standards, die weit über die allgemeingültigen Normen hinausgehen

Unsere langlebigen 2-Komponenten-Epoxidharz-Grundierungen bieten den optimalen Schutz für beinahe jede Fläche. Ganz gleich, ob auf Stahl, Beton, Anhydrit- und Magnesitstriche oder Asphalt/Bitumen: Die Grundierungen von ROMEX® sind optimal auf den jeweiligen Untergrund abgestimmt. Unsere hochwertigen Bodenbeschichtungen zeichnen sich durch ihre hohe Belastbarkeit, ihre Rutschhemmung und Chemikalienbeständigkeit aus. Neben geprüften Systemen wie unserer OS 8-Beschichtung für Parkhäuser und Tiefgaragen zählt ROMEX® zu den führenden Anbietern von ESD-Beschichtungen. Abgerundet werden die Beschichtungssysteme von ROMEX® durch unsere Boden- und Wand-Versiegelungen. Unsere EP- und PU-Versiegelungen bieten optimalen Schutz für beinahe jede Fläche. Wir lassen keine Wünsche offen und bieten unseren Kunden glänzende Versiegelungen mit Spiegeleffekt wie auch matte Oberflächen. Rau oder glatt, farbig oder transparent, unifarben oder dekorativ. ROMEX® bietet für jede Anforderung die passende Lösung.



ROMEX® Standardsystem

Hochwertige, lösemittelfreie sowie pigmentierte Verlaufsbeschichtung auf Basis von Epoxidharz



Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1005 ist eine fertig formulierte, pigmentierte, selbstverlaufende, zähharte Bodenbeschichtung für zementgebundene und metallische Untergründe in chemisch und mechanisch belasteten Bereichen. Vor allem eignet es sich für die Produktion von hochwertigen Industriegütern, z.B. in der Elektronikindustrie, der Pharmaindustrie, der Automotivindustrie, dem Maschinenbau und in Atomkraftwerken.

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 Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N/mm² betragen.
- ▷ Vor der Beschichtung/Versiegelung muss der Untergrund mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten.
- ▷ Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte < 4 CM-%: ROMPOX® 1505
- ▷ Bei erhöhter Restfeuchte < 6 CM-%: ROMPOX® 1506
- ▷ Für höhere Restfeuchte > 6 CM-%: ROMPOX® 1504
- ▷ 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 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren.

Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, insbesondere bei Altbeschichtungen, empfehlen wir in jedem Fall, eine Probebeschichtung zu erstellen, um Unwägbarkeiten auszuschließen

Bitte beachten:

Empfohlen wird ein Mindestverbrauch an ROMPOX® 1005 (Harz- und Härtermischung) von 1,8 kg/m² = ca. 1,2 mm Schichtdicke!

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

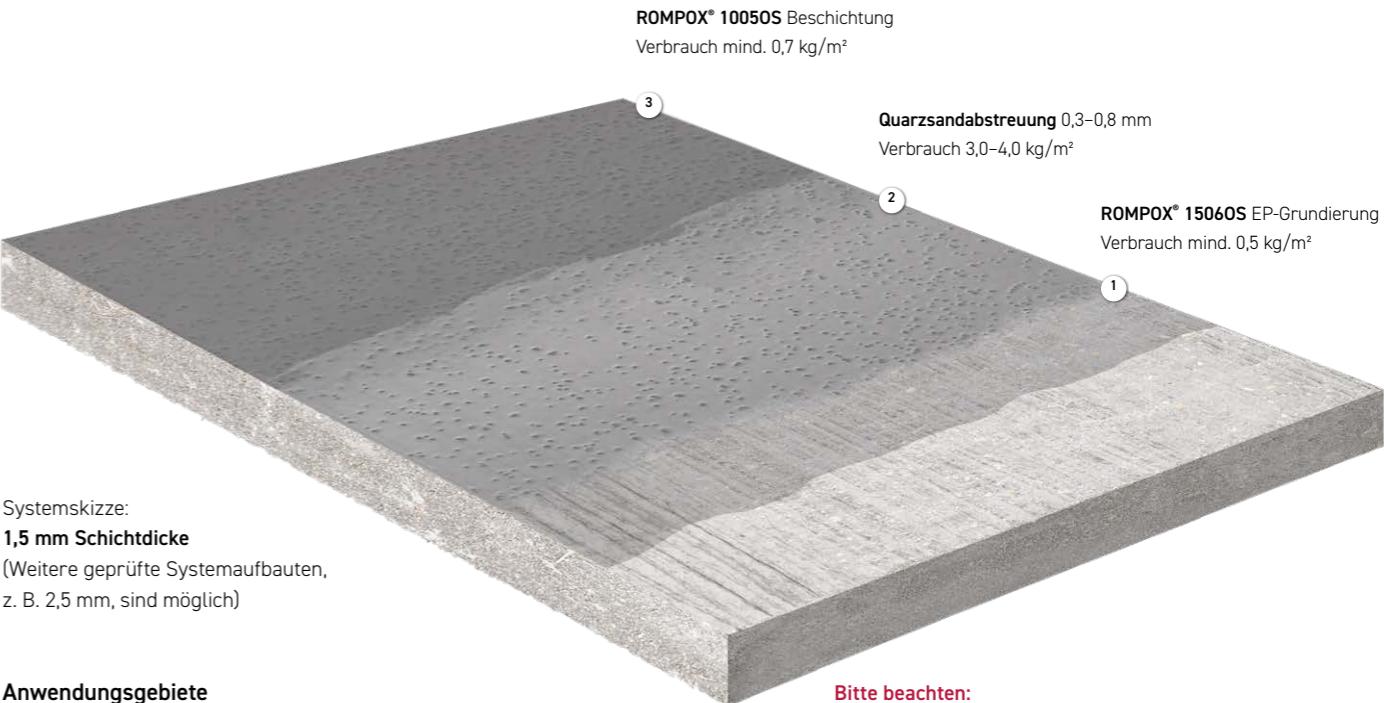
Kleinere Flächen an metallischen Untergründen können mit ROMPOX® 1101 grundiert und ROMPOX® 1005 beschichtet werden, wenn diese Flächen schwingungsfrei und keinen großen und schnellen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind.

Eigenschaften

- Hochglänzend
- Dekontaminierbar
- Leicht zu reinigen
- Flüssigkeitsdicht
- Zähharter Bodenbelag, staplerfest
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Lösemittelfrei
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Sehr gute Verlaufs- und Entlüftungseigenschaft

ROMEX® Parkhaussystem OS 8

Hochwertige, lösemittelfreie sowie pigmentierte Epoxidharzbeschichtung für abgestreute, rutschhemmende Beläge. Im System geprüft nach Oberflächenschutzklasse 8 (OS 8)



Systemskizze:

1,5 mm Schichtdicke

(Weitere geprüfte Systemaufbauten, z. B. 2,5 mm, sind möglich)

Anwendungsgebiete

Geprüftes System für Parkhäuser, Tiefgaragen, Auf- und Abfahrtsrampen, Stell- und Fahrbahnflächen in Innenbereichen. Prüfzeugnis für OS 8-System gemäß DIN EN 1504-2 und DIN V 18026 für den Schutz und die Instandhaltung von Betontragwerken. Nicht geeignet für bewitterte Freiflächen ohne Überdachung.

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 Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N/mm² betragen.
- ▷ Vor der Beschichtung/Versiegelung muss der Untergrund mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten.
- ▷ Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte < 4 CM-%: ROMPOX® 1506OS
- ▷ Bei erhöhter Restfeuchte < 6 CM-%: ROMPOX® 1506
- ▷ Für höhere Restfeuchte > 6 CM-%: ROMPOX® 1504
- ▷ 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 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren.

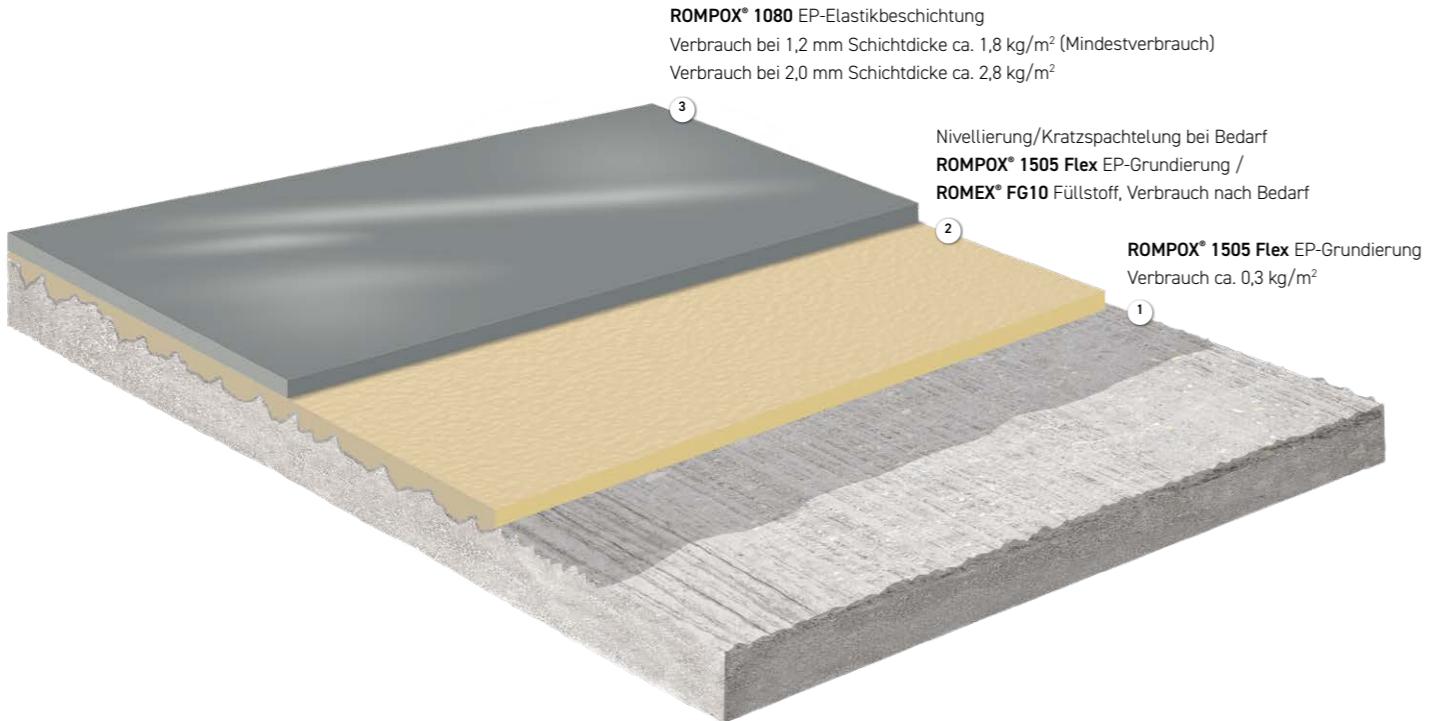
Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, insbesondere bei Altbeschichtungen, empfehlen wir in jedem Fall, eine Probebeschichtung zu erstellen, um Unwägbarkeiten auszuschließen.

Eigenschaften

- Rutschhemmend, je nach Absandung hoch bis sehr hoch
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Zähharter Bodenbelag, fahrzeug- und staplerfest
- Füllbar mit feuergetrockneten Quarzsanden
- Lösemittelfrei
- Gute Chemikalienbeständigkeit

ROMPOX® 1080 Elastiksystem

Elastisches Beschichtungssystem zur Rissüberbrückung, anwendbar insbesondere auch auf Stahlflächen und Gussasphalt



Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1080 ist eine elastifizierte Bodenbeschichtung mit besonderer Widerstandsfähigkeit bei Schlagbelastung. Das System ist pigmentiert, selbstverlaufend, chemikalienbeständig und gut zu reinigen. Oberflächen lassen sich durch Chipseinstreuung gestalten. Geeignet im 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.

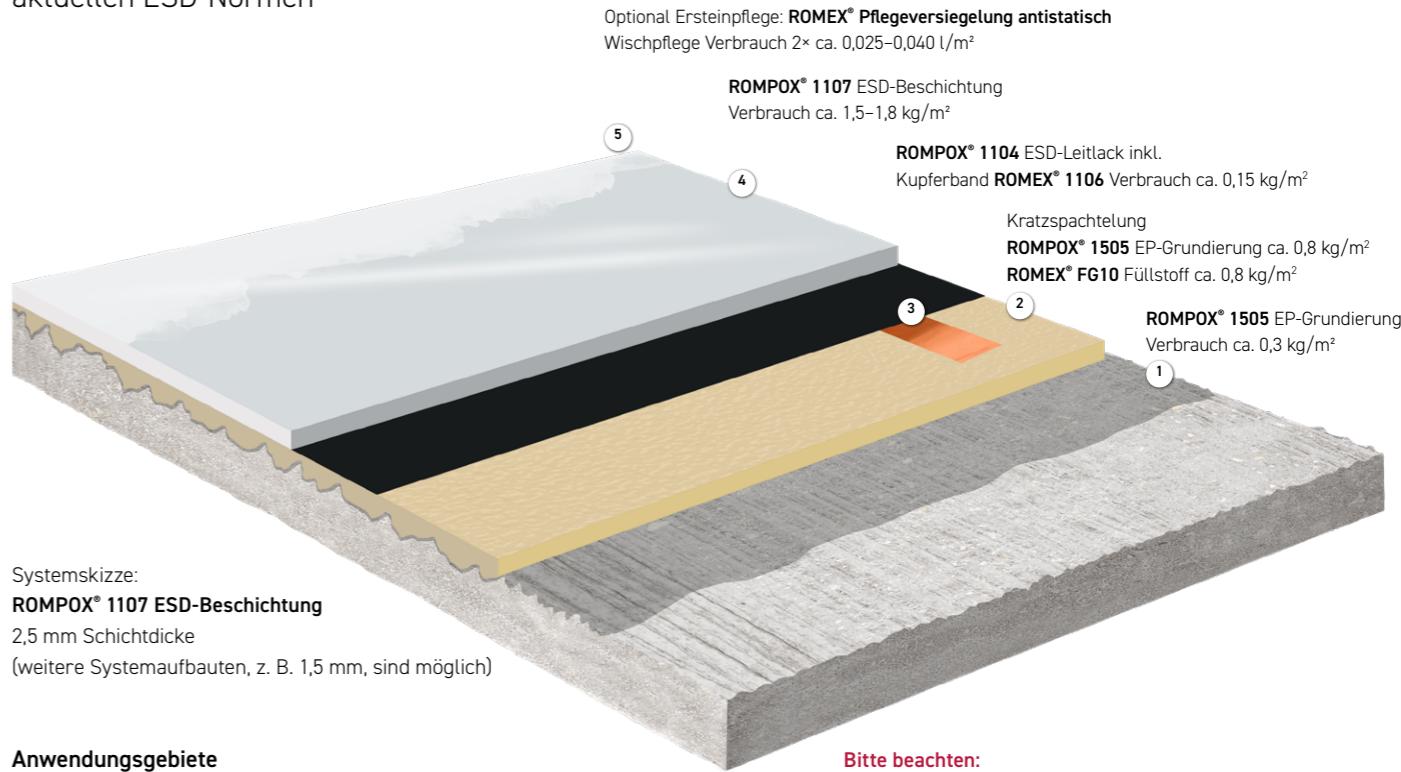
Anforderungen an den Untergrund vor der Verarbeitung

- ▷ 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 > 1,5 N/mm² betragen.
- ▷ Die Restfeuchte des Betons muss < 4 CM-% betragen, (Messung mit CM-Gerät).
- ▷ Vor der Beschichtung/Versiegelung muss der Untergrund mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten.
- ▷ Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte < 4 CM-%: ROMPOX® 1505/1505 Flex
- ▷ Bei erhöhter Restfeuchte < 6 CM-%: ROMPOX® 1506
- ▷ Für höhere Restfeuchte > 6 CM-%: ROMPOX® 1504
- ▷ Bei stark saugenden Untergründen muss zweimal grundiert werden!
- ▷ Metallische Untergründe sind nach SA 2 ½ 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

ROMPOX® 1107 ESD-System

Elektrostatisch ableitendes Beschichtungssystem für Bereiche mit sensiblen Bauteilen entsprechend aktuellen ESD-Normen



Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1107 ESD-Beschichtung ist eine elektrisch ableitfähige, mechanisch und chemisch belastbare Verlaufsbeschichtung. Sie wird verwendet in Fertigungsbereichen der Elektroindustrie, Leiterplattenfertigung, Laboratorien, Operationssälen, Computerräumen und der Automotivindustrie, sowie in anderen Bereichen mit EPA Anforderungen. Sie erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 61340-5-1. ROMPOX® 1107 erfüllt den Standortübergangswiderstand nach VDE 0100-600 (2008) Elektrode 1 (Dreifußelektrode) von >50.000 Ohm, gemäß der Grenzwertanforderung der VDE 0100-410. ROMPOX® 1107 ESD-Beschichtung ist eine pflegeleichte Beschichtung in Kombination mit einer hohen Abriebfestigkeit. Die chemische Beständigkeit ist gegeben gegen Alkalien, Salzlösungen und verdünnte Säuren sowie Mineralöle.

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 > 1,5 N/mm² betragen.
- ▷ Die Restfeuchte des Betons muss < 4 CM-% betragen, (Messung mit CM-Gerät).
- ▷ Die Betonoberfläche muss vor der Beschichtung mit einer Grundierung oder Kratzspachtelung, z.B. ROMPOX® 1505, egalisiert sein, um eine äußerst ebene Fläche zu erhalten.
- ▷ Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte < 6 CM-%: ROMPOX® 1506
- ▷ Bei höherer Restfeuchte > 6 CM-%: ROMPOX® 1504
- ▷ 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 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren.

Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe, insbesondere bei Altbeschichtungen, empfehlen wir in jedem Fall, eine Probebeschichtung zu erstellen, um Unwägbarkeiten auszuschließen.

Bitte beachten:

Zur besseren Entlüftung mit der Metallstachelwalze nacharbeiten. Der Maximalverbrauch an ROMPOX® 1107 ESD-Beschichtung liegt bei 1,8 kg/m² und darf nicht überschritten werden. Leitwert-Messungen sind ab dem dritten Tag möglich, protokollarische Messungen können nach sieben Tagen durchgeführt werden. Besteht die Gefahr rückwärtiger Durchfeuchtung des Untergrundes, ist zur Verhinderung von Osmose das ROMPOX® 1506 oder ROMPOX® 1504 mit mindestens 2x 0,300 kg/m² aufzutragen. Aufgrund der ableitfähigen Einstellung sind technisch bedingt geringe Abweichungen im Farbton möglich. Höhere Schichtdicken beeinflussen die elektrischen Eigenschaften, und führen zu erhöhten Widerständen. Je nach Bedingungen kann sich bei der Härtung ein leichter Oberflächenfilm ausbilden, der einfach mit Wasser zu reinigen ist. Ab einer relativen Luftfeuchte von unter 25% kann der Widerstand ansteigen, dieser sinkt sich bei normalem Raumklima wieder ab.

Eigenschaften

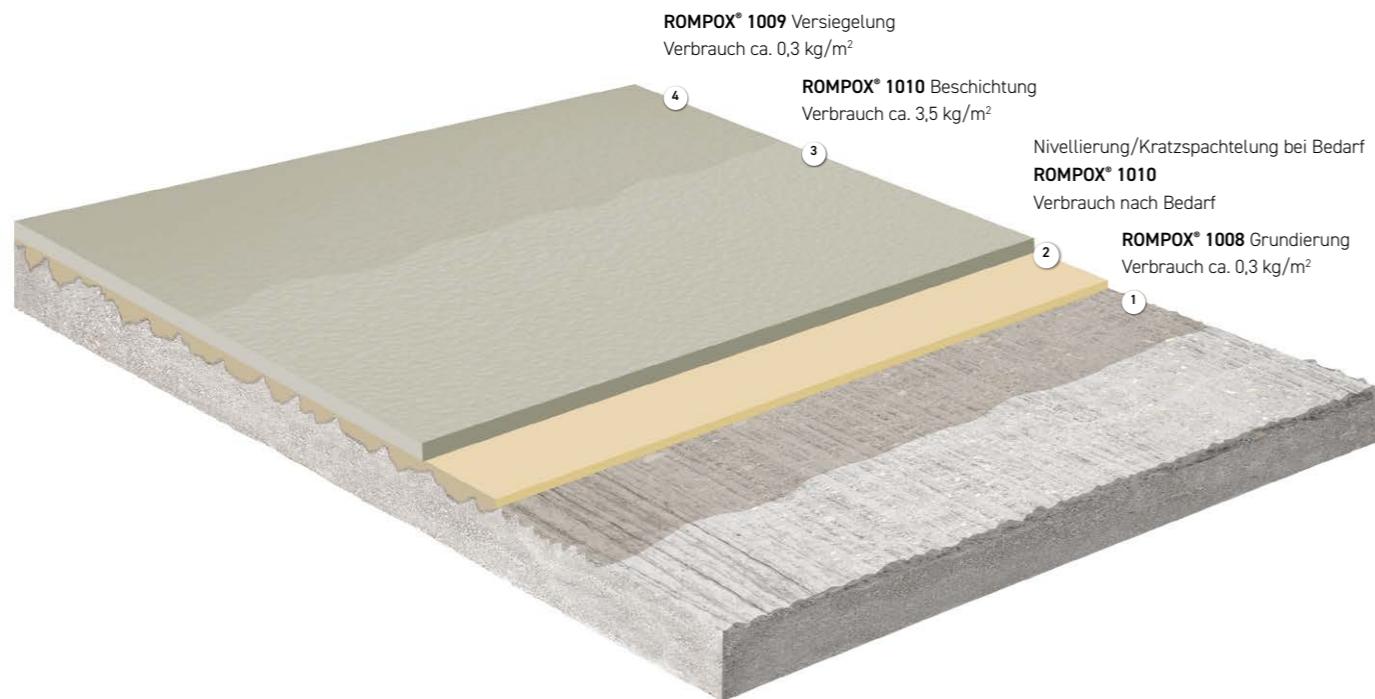
- Elektrisch ableitfähige Verlaufsbeschichtung für erhöhte Anforderungen an den ESD-Schutz.
- Erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 61340-5-1. Für ESD-Bereiche und EPA-Zonen („Mensch-Schuh-Boden“, Walking Test mit maximaler Aufladung von < 100 Volt).
- Erfüllt den Standortübergangswiderstand nach VDE 0100-600(2008), Elektrode 1 (Dreifußelektrode) von <50.000 Ohm, gemäß Grenzwertanforderung nach der VDE 0100-410.
- Ausgewogen mechanisch und chemisch belastbar
- Homogene, farbige Oberfläche
- Lösemittelfrei

Eigenschaften

- Hochglänzend
- Sehr gute Verlaufs- und Entlüftungseigenschaft
- Elastifiziert, rissüberbrückend bis 0,3 mm bei statischen Rissen (ROMPOX® 1080: 2,8 kg/m²)
- Chemikalienbeständig
- Lösemittelfrei
- Vergilbungssarm
- Für Gussasphalt geeignet

ROMPOX® Dampfdiffusionsoffene Beschichtung

Dampfdiffusionsoffenes Beschichtungssystem für sämtliche Untergründe mit rückwärtiger Durchfeuchtung



Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1010 wird als wasserdampfdiffusionsfähige Verlaufsbeschichtung für zementgebundene Untergründe im Innen- und Außenbereich verwendet. Hauptanwendungsgebiet ist die Beschichtung von Bodenflächen mit rückwärtiger Durchfeuchtung, z.B. in Lagerhallen, Werkstätten und Garagen sowie als Spezialanwendung zur Beschichtung für Magnesit- und Anhydrituntergründe.

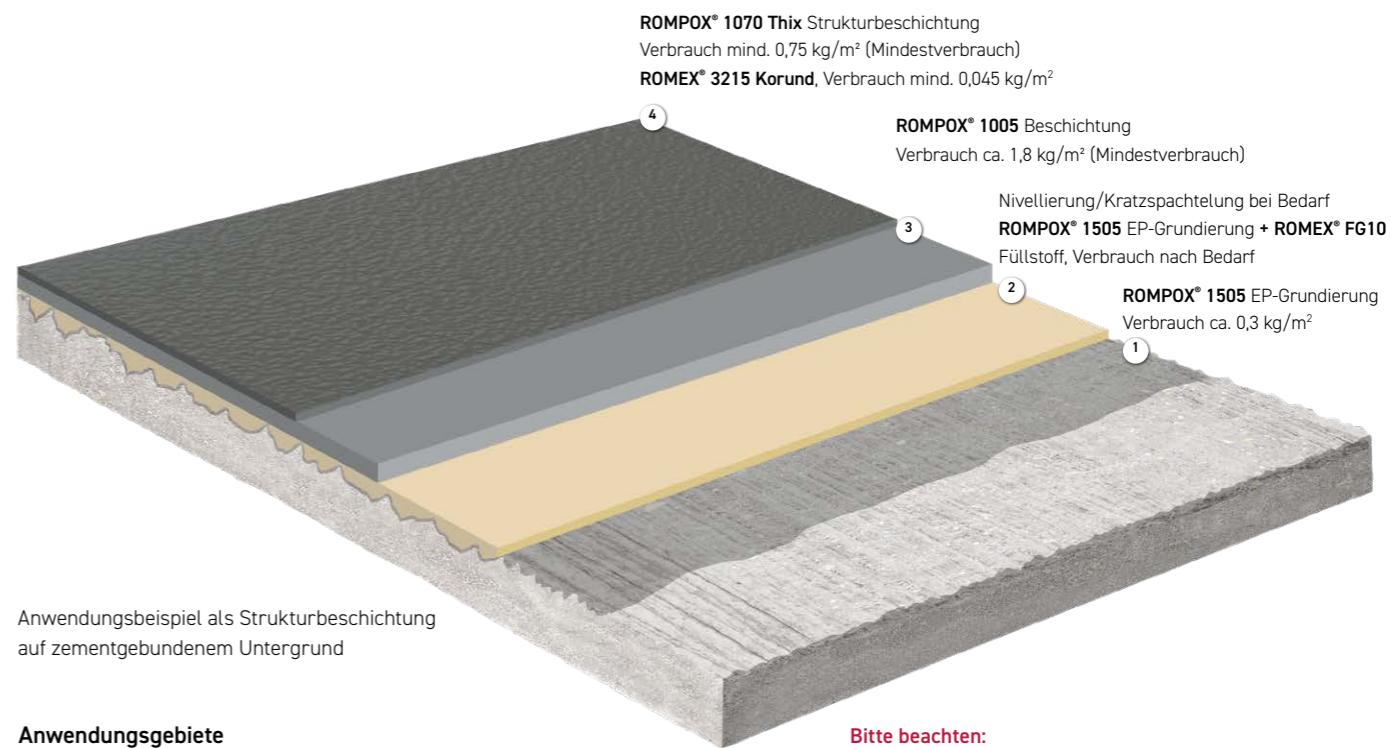
Anforderungen an den Untergrund vor der Verarbeitung

- ▷ 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 und mit einer Grundierung zu versehen.
- ▷ Falls erforderlich: Untergrund vorbehandeln durch Fräsen oder Schleifen.
- ▷ Feuchte Flächen können bearbeitet werden, dürfen jedoch kein stehendes Wasser aufweisen.
- ▷ Bitte beachten: Magnesit- und Anhydrituntergründe können ab einem Restfeuchtegehalt von (unbeheizt) 0,5 CM-%, (beheizt) 0,3 CM-% versiegelt werden.
- ▷ Bei stark saugenden Untergründen sowie Anhydrit muss mit ROMPOX® 1009 2 × 0,3 kg/m² und Magnesit mit ROMPOX® 1009 2 × 0,3 kg/m² grundiert werden.
- ▷ Es ist in jedem Fall notwendig, dass nach dem Grundieren alle Poren des Untergrundes geschlossen sind.
- ▷ Für Rautiefe > 0,5 mm ist eine Kratzspachtelung notwendig.

Aufgrund der Vielzahl möglicher Untergründe – insbesondere bei Altbeschichtungen – empfehlen wir in jedem Fall, eine Probebeschichtung zu erstellen, um Unwägbarkeiten auszuschließen.

ROMPOX® Strukturbeschichtung

Strukturbeschichtungssystem mit vordefinierter Rutschhemmstufe bei guter Reinigungsfähigkeit für Produktions- und Lagerbereiche in der Industrie



Anwendungsgebiete

ROMPOX® 1070 Thix ist eine leicht strukturierte lösemittelfreie, zähharte Deckbeschichtung mit hoher Abriebfestigkeit. Durch einmischen von Aluminiumoxid (Korund), feuergetrocknetem Quarzsand, etc. lässt sich eine vordefinierte Rutschhemmstufe bei guter Reinigungsfähigkeit erreichen. ROMPOX® 1070 Thix wird unter anderem eingesetzt als strukturierte Rollbeschichtung in Produktions- und Lagerbereichen der Automotiveindustrie, in der Elektro- und Pharmaindustrie, dem Maschinenbau und in Werkhallen.

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 > 1,5 N/mm² betragen.
- ▷ Die Restfeuchte des Betons muss < 4 CM-% betragen (Messung mit CM-Gerät).
- ▷ Für zementöse Untergründe mit einer Restfeuchte < 6 CM-%: ROMPOX® 1506
- ▷ Für höhere Restfeuchte > 6 CM-%: ROMPOX® 1504 (als Feuchtigkeitssperre).
- ▷ 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 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 zu grundieren.

Eigenschaften

- Absolut frost- und tausalzbeständig (nach Durchhärtung)
- Dampfdiffusionsfähig
- Mechanisch hochbelastbar
- Chemisch beständig
- Dickschichtig als Verlaufsbeschichtung
- Für erdberührte Flächen
- Rutschhemmend einstellbar
- In vielen Standard- und hellen Farbtönen lieferbar, auf Anfrage in Sonderfarben

Eigenschaften

- Leicht zu reinigen
- Elastifiziert einstellbar (ROMPOX® 1505 Flex / ROMPOX® 1080 Thix)
- Zähharter Bodenbelag, fahrzeug- und staplerfest
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Rutschhemmend
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Lösemittelfrei



Technik





Untergrund vor der Beschichtung

Technische Informationen

Untergrundvorbereitung

1. Vorbemerkungen

Reaktionsharze zur Herstellung, Vergütung oder Sanierung von Industrieböden zu verarbeiten, 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, die in der 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 auf 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 sowie 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 Haftzugsfestigkeit des Untergrundes muss $> 1,5 \text{ N/mm}^2$ betragen um eine gute Haftung mit der Standardgrundierung ROMPOX® 1505 zu gewährleisten.

Wird die Mindesthaftzugsfestigkeit nicht erreicht, ist der schadhaften Betonuntergrund durch Schleifen, Fräsen oder Kugelstrahlen bis auf den gesunden Kernbeton zu entfernen. Die Restfeuchte des Betons muss $< 4 \text{ CM-}\%$ betragen, bei anhydritgebundenen Untergründen $< 0,5 \text{ CM-}\%$, beheizt $< 0,3 \text{ CM-}\%$ (CM-Gerät). Für zementöse Untergründe mit erhöhter Restfeuchte $< 6 \text{ CM-}\%$ 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 8501-1 vorzubehandeln und mit ROMPOX® 1101 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:

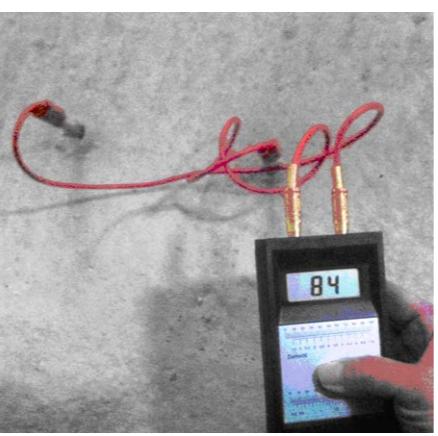
- Fußgängerverkehr nach 2 Tagen
- Mittelschwerer Verkehr nach 5 Tagen und
- Volle Tragfähigkeit nach 7 Tagen

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 die physikalischen Eigenschaften des Betons oder Stahls verursacht werden, sowie solche, die durch Ausbrüche oder Hohlräume entstehen, 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	Nicht flächenfertige Oberseiten von Decken, Unterbeton und Unterböden	10	15	20	25
2	Nicht flächenfertige Oberseiten von Decken, Unterbeton und Unterböden mit besonderen Anforderungen, z. B. zur Aufnahme von schwimmenden Estrichen, Industrieböden, Fliesen- und Plattenbelägen, Verbundestrichen	5	8	12	15
3	Flächenfertige Böden, z. B. Estriche als Nutzestriche, Estriche zur Aufnahme von Bodenbelägen, Fliesenbeläge, gespachtelte und geklebte Beläge	2	4	10	12
4	Wie Zeile 3, jedoch mit erhöhten Anforderungen	1	3	9	12
5	Nicht flächenfertige Wände und Unterseiten von Rohdecken	5	10	15	30
6	Flächenfertige Wände und Unterseiten von Decken, z. B. geputzte Wände, Wandbekleidungen, untergehängte Decken	3	5	10	20
7	Wie Zeile 6, jedoch mit erhöhten Anforderungen	2	3	8	15

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.



Feuchtigkeitsmessung (elektronisches System Kraft)



Messung Oberflächentemperatur



Haftzugprüfung

Technische Informationen

Rutschsicherheit

Konzeption, Beratung, Service aus einer Hand

Über 1 Mio. Unfälle ereignen sich in Deutschland jährlich durch Stürze auf nicht rutschsicheren Böden! ROMEX® bietet Ihnen eine Full-Service-Konzeption und qualitativ hochwertige Systeme, die alle Anforderungen an eine rutschsichere Industriebodenbeschichtung erfüllen.



Normierte Messverfahren

Schiefe Ebene nach DIN 51 130

In Deutschland wird zur Bestimmung der Rutschhemmung ausschließlich die Baumusterprüfung nach BGR 181 entsprechend der DIN 51 130 „Prüfung von Bodenbelägen – Bestimmung der rutschhemmenden Eigenschaft – Arbeitsräume und Arbeitsbereiche mit erhöhter Rutschgefahr – Begehungsverfahren – Schiefe Ebene“ angewendet.

Das Prüfverfahren nach DIN 51 130 dient als Eignungsprüfung zur Ermittlung und Klassifizierung der rutschhemmenden Eigenschaft von Industriebodenbelägen. Die DIN regelt den Einsatz rutschhemmender Bodenbeläge.

Der zu prüfende Bodenbelag wird auf einer Kippvorrichtung montiert und mit Motorenöl eingestrichen. Anschließend „begeht“ eine Testperson mit normierten Arbeitsschuhen die schräge Ebene abwärts mit kleinen Schritten vor und zurück. Dabei wird der Neigungswinkel so lange verändert und gemessen, bis sich die Testperson unsicher fühlt oder ausgleitet.

Die Neigungswinkel ergeben dann den sogenannten R-Wert.

R 9: 6°-10°	R 10: > 10°-19°	R 11: > 19°-27°
R 12: > 27°-35°	R 13: > 35°	

Gemäß den Forderungen der Berufsgenossenschaften in der Berufsgenossenschaftsrichtlinie BGR 181 gilt als Mindestanforderung:

Bewertungsgruppe	Einsatzbereiche (Beispiele)
R 9	Allgemeine Innenbereiche wie Büro- und Pausenräume, Betriebskantinen, Verkaufsräume, Packbereiche, Kassenbereiche, Kundenräume, OP-Räume, Krankenzimmer, Flure, Apotheken, Laborräume, Friseursalons, medizinische Praxen, Schallerräume sowie Klassenräume, Pausenhallen, Flure und Eingangsbereiche in Schulen und Kindergärten
R 10	Öffentliche Toiletten, Fachräume für Werken in Schulen, Garagen und Tiefgaragen ohne Witterungseinfluss
R 11	Ladeneingänge, Außentreppen, Küchen in Wohnheimen, Kindertagesstätten und Sanatorien
R 12	Krankenhausküchen und andere Küchen mit einer Kapazität > 100 Gedecke täglich, Räume für Schlauchpflegeeinrichtungen in Feuerwehrhäusern
R 13	Schlachthofbodenbeläge

Benachbarte Arbeitsbereiche müssen auch „benachbarte“ Prüfgruppen abdecken, d. h., ein Übergang von z.B. R 12 auf R 11 wäre zulässig, von R 12 auf R 10 darf dagegen nicht übergegangen werden.

Arbeitsbereiche mit Belastungen durch fettige, pastöse oder flüssig-zähe Stoffe müssen einen Verdrängungsraum aufweisen. Nassbelastete Barfußbereiche werden nach DIN 51 097 in ABC-Grad-Klassen gemessen.

Gleitreibungsmessung nach DIN 51 131

Obwohl die Berufsgenossenschaft Ergebnisse mit den Gleitreibungsmessgeräten nur bedingt zulässt, müssen alle Beläge am Objekt auf Rutschsicherheit geprüft werden können. Wir empfehlen, wie auch führende Gutachter, die begleitende Messung während und nach der Ausführung. Bei dieser Prüfmethode messen bewegliche Geräte mit unterschiedlichen Gleitern den Gleitwiderstand.

Hiermit ist eine Messung vor Ort möglich. Die Messungen sind zugelassen für Bodenbeläge nach den Anforderungen R 9 und Barfußbereiche bis Klasse B mit einem Verdrängungsraum unter 4 cm³/100 cm² (400 ml/m²).

Gemäß BGR/GUV-R 181 für R 9 und Klasse B gelten folgende Einstufungen für den Gleitreibungskoeffizienten:

- | | |
|----------------|----------------------------------|
| bis 0,30: | nicht ausreichend rutschhemmend |
| von 0,30-0,44: | rutschhemmend |
| ab 0,45: | uneingeschränkt betriebstauglich |

Aufgrund fehlender Vergleichbarkeit von Gleitreibungskoeffizienten mit R-Klassen haben wir eigene Messwerte ermittelt. Mit diesen Messwerten können wir für die Klassen R 10 bis R 13 Werte bestimmen, die eine praktikable Prüfung der Rutschsicherheit als Orientierung für Verarbeiter und Nutzer bietet. Am fertigen Boden lässt sich der vorgegebene Wert von R 10 bis R 13 (schiefe Ebene) nicht nachmessen. Gutachter bedienen sich, um Vergleichswerte zu erhalten, des Gleitreibungsmessverfahrens.

ROMEX® hat Vergleichsmessungen an 12 verschiedenen rauen Bodenbeschichtungen durchgeführt und kann daher eine Vergleichbarkeit der Klassifizierung am fertigen Objekt herstellen. Entnehmen Sie alle Mess- und Prüfwerte dem Forschungsbericht „Rutschsicherheit“ der ROMEX®-Produktionsgesellschaft. Fordern Sie diesen bei uns an oder nutzen Sie den Download auf www.romex.de

Pendel-Test

Der SRT-Pendeltest wird in Europa vorwiegend für die Bestimmung der Rutschhemmung im Straßenbau eingesetzt, sowohl für Fußgänger- als auch befahrene Bereiche.

Das SRT-Gerät verfügt über ein geeichtetes Pendel, das die Mikrorauigkeit misst, sowie einen Ausflussmesser, der die Rauigkeit, somit indirekt – aber nicht vergleichbar – die Verdrängungsgruppe ermittelt. Beide Messwerte führen zum SRT-Wert.

SRT-Werte werden gem. EN 1341 (Platten), 1342 (Pflastersteine), 1343 (Bordsteine) für Natursteine als Bodenbeläge, Treppen und Pflaster in Außenbereichen verlangt, aufgrund unsicherer Messergebnisse aber von den deutschen Berufsgenossenschaften nicht anerkannt.



Gleitreibungsmessung

Unser Service für Ihre Sicherheit.

ROMEX® RUTSCHSICHERHEITSKONZEPT

Wir bieten Ihnen die Erarbeitung eines individuellen Sicherheitskonzeptes für Ihre Industriebodenbeschichtung, angepasst an Ihre speziellen betrieblichen Anforderungen.

- Analyse Ihrer Anforderungen
- Prüfung von Bodensystem und Schuhwerk unter Ihren betrieblichen Bedingungen
- Empfehlung der Rutschsicherheitsklasse und des Schuhwerks
- Erstellung von Mustern der rutschsicheren Bodenbeschichtung sowie Anlegen einer Musterfläche vor Ort
- Vorstellung und Überprüfung des erarbeiteten Rutschsicherheitskonzeptes mit Ihrer Fachkraft für Arbeitssicherheit
- Kontrolle durch den Einsatz unserer Gleitreibungsmessgeräte bei Probeflächen, während des Einbaus und nach Fertigstellung der Beschichtung
- Erstellung eines Messprotokolls bei der Endabnahme
- Regelmäßige Kontrollmessungen, um dauerhafte Sicherheit zu gewährleisten



Technische Informationen

Airless-Spritzverfahren

ROMEX®-Beschichtungen und -Versiegelungen mit dem zeit- und geldsparenden Airless-Spritzverfahren für Boden, Wand und Decke

Der Faktor Zeit spielt auf vielen Baustellen eine große Rolle. Die Arbeiten müssen in meist viel zu kurzer Zeit fertiggestellt sein und die Beschichtungen ein perfektes Erscheinungsbild und optimale Eigenschaften aufweisen. Durch die Beschichtung mit dem Airless-Spritzverfahren können diese Anforderungen nun noch besser erfüllt werden.

ROMPOX® 1009 Dampfdiffusionoffene Versiegelung wird in diesem Verfahren für dünne Beschichtungen eingesetzt. Böden, Wände, Decken und verwickelte Räume lassen sich auf diese Weise einfach und effizient beschichten. ROMPOX® 1009 Dampfdiffusionoffene Versiegelung ist hervorragend für zementgebundene Untergründe mit rückwärtiger Durchfeuchtung geeignet. Aufgrund der guten Wasserdampfdurchlässigkeit ist sie auch für Magnesit- und Anhydritestriche geeignet sowie als Versiegelung von Hartgussasphalt in Innenräumen einsetzbar.

ROMPOX® 1009 Dampfdiffusionoffene Versiegelung weist folgende Eigenschaften auf:

- Auf Epoxidharzbasis
- Dampfdiffusionoffen
- Zur Anwendung im Innen- und Außenbereich
- Für Stadiontribünen geeignet
- Für erdberührte Flächen geeignet
- Leicht strukturierte Oberfläche
- Erfüllt Brandklasse B1 (schwer entflammbar)
- Wasseremulgierbar
- Rutschhemmung durch Quarzsand oder Glasperleneinstreuung möglich
- Große Farbtonauswahl

Airless-Geräte

Funktion

Beim Airless-Spritzverfahren setzt eine elektrisch, pneumatisch oder mit Benzinmotor betriebene Pumpe das Material unter Druck und presst eine definierte Menge an Material mit bis zu 540 bar durch eine Düsenbohrung, die das Material in einen Sprühstrahl zerteilt.

Geräteempfehlungen

• Airlessgeräte mit Membrane

Trennung von Materialtransport und Maschinensystem, daher gute Reinigungsfähigkeit

• Airlessgeräte mit Kolben

Höhere Leistung, aber auch höherer Reinigungsaufwand

Kompressorbetriebene Geräte arbeiten im Gegensatz zu elektrisch oder mit Benzin betriebenen Geräten ohne zusätzliche Hitzeentwicklung – die Topfzeit kann vollständig genutzt werden. Dementsprechend sind kompressorbetriebene Geräte zu bevorzugen. Transportable Geräte können mit Material auf einen Wagen gesetzt werden.

Anforderungen

Die Airlessgeräte müssen das Material mit einem Druck von ca. 160-200 bar ausgeben (Drehrad mit Manometer). Die Düse (Edelstahl) sollte einen Durchmesser von > 0,033 mm (Standard 13er-Düse oder 15er- bis 17er-Düse für größere Flächen) haben. Die Reinigung erfolgt durch einen Spritzvorgang mit Wasser, bis kein Material mehr im System verblieben ist. Zur Tagesendreinigung wird ein Lösemittel eingesetzt. Eine Zwischenreinigung ist nur bei Stillstandzeiten notwendig.



Beispiel eines Kolben-Airlessgeräts im Einsatz



Membran-Airlessgerät mit Kompressorantrieb



Leicht zu reinigende Wendedüse für alle Airlessgeräte

Die Vorteile des Airless-Spritzverfahrens:

- Großflächiges, schnelles Arbeiten
- Einfache Anwendung
- Schnelle Trocknung
- Enorme Zeitsparnis
- Optisch ansprechendes Bild, da keine Rollspuren
- Geringer Materialverbrauch
- Optimal für schwer zugängliche oder verwickelte Bereiche
- Geringere Kosten



Glanzgrade

Prüfung gemäß DIN 67530:

„Glanz ist ein Sinneseindruck, der durch die Reflexion von Lichtstrahlen an der Oberfläche einer Beschichtung entsteht und vom menschlichen Auge wahrgenommen wird.“



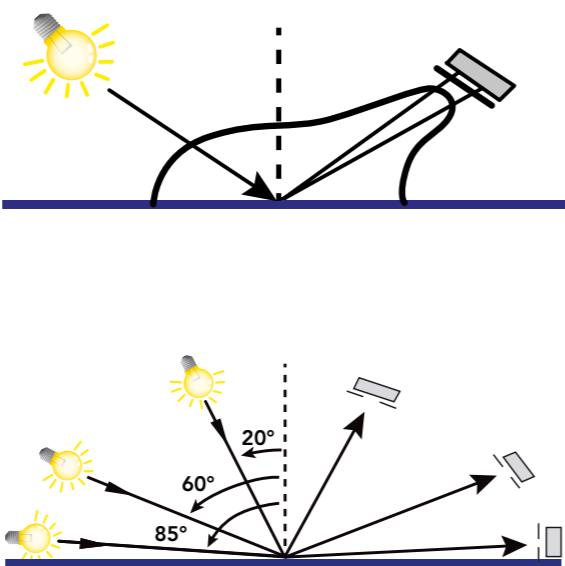
ROMPOX® 1005 Beschichtung, hochglänzend



ROMPUR® 2508 Mattversiegelung

Glanzmessungen werden mit einem Reflektometer durchgeführt. Dessen Prinzip beruht auf der Messung der gerichteten Reflexion. Dazu wird die Intensität des reflektierten Lichtes in einem schmalen Band des Reflexionswinkels gemessen. Die Messergebnisse werden nicht auf die eingestrahlte Lichtmenge bezogen, sondern auf einen schwarzen, polierten Glasstandard mit definiertem Brechungsindex. Für diesen Standard wird der Messwert 100 Glanzeinheiten (100 GE) gesetzt. Es kann also durchaus Materialien und Schichten mit Werten > 100 GE geben z.B. Metall bis 2 000 GE. Zur besseren Differenzierung der Messwerte misst man je nach Glanz mit unterschiedlichen Messwinkeln: Hochglanz 20°, Mittelglanz 60° und Mattglanz 85°. Als Messgerät werden heutzutage „TriGloss“-Geräte benutzt, die alle 3 Winkel messen können.

Bezeichnung	Messwinkel	Reflektometerwert
Glänzend	60°	> 60
Mittlerer Glanz	60°	< 60
Mittlerer Glanz	85°	> 10
Matt	85°	< 10
Stumpfmatt	85°	< 5



Taupunkt

gemäß ZTV-SIB 90 – Anhang 10

Luft-temperatur in °C	Taupunkt in °C bei einer relativen Luftfeuchte von ca.										
	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %
2	-7,70	-6,56	-5,43	-4,40	-3,16	-2,48	-1,77	-0,98	-0,26	0,47	1,20
4	-6,11	-4,88	-3,69	-2,61	-1,79	-0,88	-0,09	0,78	1,62	2,44	3,20
6	-4,49	-3,07	-2,10	-1,05	-0,08	0,85	1,86	2,72	3,62	4,48	5,38
8	-2,69	-1,61	-0,44	0,67	1,80	2,83	3,82	4,77	5,66	6,48	7,32
10	-1,25	0,02	1,31	2,53	3,74	4,79	5,82	6,79	7,65	8,45	9,31
12	0,35	1,84	3,19	4,46	5,63	6,74	7,75	8,69	9,60	10,48	11,33
14	2,20	3,76	5,10	6,40	7,58	8,67	9,70	10,71	11,64	12,55	13,36
15	3,12	4,65	6,07	7,36	8,52	9,63	10,70	11,69	12,62	13,52	14,41
16	4,07	5,59	6,98	8,29	9,47	10,61	11,68	12,66	13,63	14,58	15,54
17	5,00	6,48	7,62	9,18	10,39	11,48	12,54	13,57	14,50	15,36	16,19
18	5,90	7,43	8,83	10,12	11,33	12,44	13,48	14,56	15,41	16,31	17,25
19	6,80	8,33	9,75	11,09	12,26	13,37	14,49	15,47	16,40	17,37	18,22
20	7,73	9,30	10,72	12,00	13,22	14,40	15,48	16,46	17,44	18,36	19,18
21	8,60	10,22	11,59	12,92	14,21	15,36	16,40	17,44	18,41	19,27	20,19
22	9,51	11,16	12,52	13,89	15,19	16,27	17,41	18,42	19,39	20,28	21,22
23	10,44	12,02	13,48	14,87	16,04	17,29	18,37	19,37	20,37	21,34	22,23
24	11,34	12,93	14,44	15,73	17,06	18,21	19,22	20,33	21,37	22,32	23,18
25	12,20	13,83	15,37	16,69	17,99	19,11	20,24	21,35	22,27	23,30	24,22
26	13,15	14,84	16,26	17,67	18,90	20,09	21,29	22,32	23,32	24,31	25,16
27	14,08	15,68	17,25	18,57	19,83	21,11	22,33	23,31	24,32	25,22	26,10
28	14,96	16,61	18,15	19,38	20,86	22,08	23,18	24,28	25,25	26,20	27,18
29	15,85	15,58	19,04	20,48	21,83	22,97	24,20	25,23	26,21	27,26	28,18
30	16,79	18,44	19,96	21,44	23,71	23,94	25,11	26,10	27,21	28,19	29,09
32	18,62	20,28	21,90	23,26	24,65	25,79	27,08	28,24	29,23	30,16	31,17
34	20,42	22,19	23,77	25,19	26,54	27,85	28,94	30,09	31,19	32,13	33,11
36	22,23	24,08	25,50	27,00	28,41	29,65	30,88	31,97	33,05	34,23	35,06
38	23,97	25,74	27,44	28,87	30,31	31,62	32,78	33,96	35,01	36,05	37,03
40	25,79	27,66	29,22	30,81	32,16	33,48	34,69	35,86	36,98	38,05	39,11
45	30,09	32,17	33,86	35,38	36,85	38,24	39,54	40,74	41,87	42,97	44,03
50	34,76	36,63	38,46	40,09	41,58	42,99	44,33	45,55	46,75	47,90	48,98