

1 Datos generales

Descripción del producto / Aplicación

RINOL EP-P208 es una imprimación de 2 componentes, lista para usar, de baja viscosidad y no espumante, a base de resina epoxi sin disolventes. RINOL

EP-P208 se puede utilizar, previa mezcla con el correspondiente endurecedor, para la imprimación de soportes minerales y absorbentes para todos los sistemas RINOL (excepto poliéster). El producto también es adecuado como aglutinante para capas rascadas rellenas, morteros de nivelación y sistemas de mortero altamente rellenos. RINOL EP-P208 se caracteriza especialmente por sus excelentes propiedades de humectación y adherencia.

RINOL EP-P208 es adecuado para humedad residual del sustrato en sistemas cementosos hasta máx. 6,0%, en sistemas ligados con anhidrita hasta 0,5% (medido según el método de medición CM).

RINOL EP-P208 también se utiliza como aglutinante para la producción de la capa de imprimación de rayado de nuestro sistema OS 8 de 2 capas según DIN EN 1504-2 en combinación con DIN V 18026. Deben observarse siempre las especificaciones técnicas y las cantidades de consumo de nuestro informe de ensayo OS 8 (2,5 mm).

RINOL EP-P208 ha sido ensayado según DIN EN 13578 en cuanto a la compatibilidad entre el revestimiento y el hormigón saturado de agua y seco en la superficie.

2 Instrucciones de colocación

Preparación del soporte

El soporte debe ser suficientemente resistente. La resistencia a la tracción de la superficie a imprimir debe ser de al menos 1,5 N/mm² de media y la resistencia a la compresión de al menos 25 N/mm².

La unión y adhesión de la resina epoxi a un sustrato mineral se basa en el anclaje a través de la profundidad de rugosidad y una buena capacidad de penetración en el sustrato. Las superficies de hormigón de alta resistencia, grabadas al vacío o extremadamente alisadas y muy densas requieren una preparación más intensiva del sustrato.

Es esencial comprobar si el sustrato es poroso, poroso o similar, ya que en estos casos suelen ser necesarios dos o más pasos de trabajo para lograr un sellado óptimo de los poros. El sellado de poros debe garantizarse siempre para evitar la formación de burbujas en las capas posteriores. En casos concretos, debe crearse una superficie de prueba. Esto también se aplica a los sustratos muy absorbentes y/o porosos.

El sustrato debe tratarse previamente mediante granallado. Las impurezas gruesas pueden eliminarse mediante fresado.

RINOL EP-P208 se puede aplicar directamente sobre el sustrato cementoso con contenidos de humedad del sustrato de hasta máx. 6,0 % (medido con el método de medición CM). El soporte debe tener una resistencia a la tracción de al menos 1,5 N/mm². También debe estar libre de impurezas aceitosas, grasientas o que contengan agentes desmoldeantes, partículas sueltas, etc. Las grietas y cavidades deben repararse adecuadamente con anterioridad.

Se debe asegurar que ninguna sustancia que contenga silicona u otras sus-

Datos técnicos		
Mezcla líquida (A+B)		
1	tamaño del envase (envase de 2 componentes)	Contenedor de 25 kg o bidones
2	Caducidad / almacenamiento	12 meses a 12 - 25°C en cualquier caso (también durante el transporte) libre de heladas, proteger de la luz solar directa

Datos técnicos		
Mezcla líquida (A+B)		
1	Densidad (20°C)	aprox. 1,10 g/cm ³
2	Tiempo de transformación (20°C)	aprox. 25 minutos
3	Procesamiento / material y temperatura ambiente	15 - 25°C (mín. 3 grados por encima del punto de rocío incluso durante la instalación y el curado)
4	Consumo de material / ciclo de trabajo	a) 300 - 500 g/m ² b) Imprimación capa de rayado para OS8 (2,5mm) b) aprox. 800 g/m ² Ligante aprox. 800 g/m ² Cuarzo 0,1-0,3 (sin aditivo de rugosidad)
5	Transitable (23°C)	después de aprox. 12 - 15 horas
6	Revestimiento posterior (23°C)	en 12 - 24 horas
7	Humedad relativa	< 75% durante toda la fase de colocación y curado

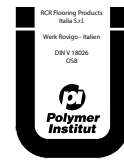
Datos técnicos		
Material curado		
1	Fuerza de pelado del adhesivo (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm ²
2	Resistencia a la compresión (DIN EN 196) - Aglutinante - Mortero	aprox. 65 N/mm ² aprox. 95 N/mm ²
3	Resistencia a la tracción por flexión (DIN EN 196) - Aglutinante - Mortero	aprox. 45 N/mm ² aprox. 30 N/mm ²

tancias que puedan interferir con la reacción entren en contacto con RINOL EP-P208 antes y durante la fase de curado.

Procesamiento

El producto se suministra en cantidades coordinadas en envases de 2 componentes. Antes de procesarlo, el material debe calentarse siempre como mínimo a temperatura ambiente (temperatura ambiente y del suelo).

El recipiente del componente B debe vaciarse completamente en el



recipiente del componente A. Después de mezclar con un agitador eléctrico adecuado (aprox. 3 - 4 min), se decanta la mezcla y se vuelve a agitar brevemente.

Imprimación:

El compuesto de imprimación se vierte en porciones sobre la superficie a recubrir y se extiende con una llana de mascar o una rasqueta de goma. La imprimación debe aplicarse con un rodillo de felpa de pelo corto. La imprimación debe aplicarse formando una película y sin poros; por ejemplo, el hormigón con aire requiere una preparación especial del sustrato. Dependiendo del sustrato, pueden ser necesarias varias capas.

Si se van a revestir superficies verticales, añadir aprox. 1-3% de RINOL X965.

Para mejorar la adherencia intermedia, la imprimación líquida se espolvorea con arena de cuarzo RINOL QS20 (0,3-0,8 mm) (consumo aprox. 0,5 - 1,0 kg/m²).

Atención:

- Al repintar con capas de nivelación, no lijar en exceso
- No lijar al repintar con capas de nivelación

Mortero de nivelación / mortero de nivelación relleno:

RINOL EP-P208 se rellena con arena de cuarzo según sea necesario, se vierte sobre la superficie a revestir y se aplica sobre toda la superficie con llana de mascar, llana de alisar o espátula hasta alcanzar el espesor de capa deseado.

Si se rellena con RINOL EP P208, el instalador debe crear zonas de prueba in situ para garantizar el resultado deseado. Los datos técnicos pueden variar dependiendo del grado de relleno/relleno.

Recubrimiento

El exceso de arena de cuarzo debe eliminarse completamente antes de aplicar la capa siguiente. Cuando se repinte hasta 24 horas después de la instalación, no es necesario lijar la imprimación por separado. Si la imprimación sólo se va a repintar después de 24 horas, se debe esparcir con arena de cuarzo RINOL QS20 (consumo aprox. 0,5 - 1,0 kg/m²) o lijar convenientemente y extraer el polvo de lijado.

En el caso de mortero de resina sintética, se debe trabajar fresco en fresco o esparcir la imprimación fresca con arena de cuarzo secada al fuego (p.ej. 0,3 - 0,8 mm o 0,7 - 1,2 mm) en función del grosor de capa del mortero de resina sintética.

Medidas de protección

Para obtener información sobre la manipulación del producto, consulte la ficha de datos de seguridad válida y las directrices de la industria química sobre la manipulación de materiales de revestimiento (M004/M023). Durante el procesado se debe llevar ropa protectora adecuada y gafas de seguridad.

El contacto de las resinas líquidas con la piel puede provocar problemas de salud y alergias.

Notas

Se ha puesto el debido cuidado en la recopilación de los datos técnicos de los productos de la empresa. No obstante, todas las recomendaciones o sugerencias relativas al uso de estos productos se hacen sin garantía, ya que

las condiciones en las que se utilizan escapan al control de la empresa. Es responsabilidad del cliente comprobar si los productos son adecuados para la aplicación respectiva y si las condiciones de uso son apropiadas para el producto correspondiente. Por lo tanto, de la ficha técnica del producto no se puede derivar ninguna reclamación de responsabilidad.

También nos gustaría señalar que sólo la última versión de la hoja de datos es válida y sustituye a todas las hojas de datos anteriores. Los datos técnicos indicados son valores aproximados determinados por nosotros y no constituyen una garantía de propiedades. Reservado el derecho a erratas, errores, errores de traducción y modificaciones. Tenga en cuenta que la información de las hojas de datos del sistema de los distintos idiomas / países puede diferir. Encontrará más información en nuestra página web www.rinol.com.

Por lo general, las resinas EP no mantienen el color a largo plazo bajo los efectos de los rayos UV y la intemperie. Las superficies sometidas a esfuerzos químicos y mecánicos están sujetas a desgaste debido al uso. Se recomienda un mantenimiento regular. Las cantidades de consumo, el tiempo de procesamiento, la transitabilidad y la consecución de la capacidad de carga dependen de la temperatura y del objeto.

La ficha técnica no exime al usuario de realizar sus propias pruebas -si fuera necesario, en la medida de sus posibilidades- con respecto a la aplicabilidad. Consulte la Guía Técnica RINOL para conocer las opciones de estructura de capas e información más detallada sobre la instalación de los productos RINOL.

Nota importante

Además de la temperatura ambiente, la temperatura del suelo tiene una importancia decisiva. Las reacciones químicas se retrasan generalmente a bajas temperaturas. Esto alarga los tiempos de repintado y transitabilidad. La mayor viscosidad de los productos también aumenta el consumo de material. A temperaturas más altas, las reacciones químicas se acortan y se reducen los tiempos de repintado y transitabilidad.

El material debe protegerse siempre del agua durante la aplicación. Además, el material debe protegerse del contacto directo con el agua durante aproximadamente 24 horas (a 20°C) después de la aplicación. Durante este tiempo, la exposición al agua (p. ej. también rocío, condensación) puede provocar una decoloración blanca (formación de carbamato) en la superficie o la superficie es pegajosa en estas zonas y esto puede perjudicar gravemente la adherencia a los recubrimientos posteriores.

Si hay que esperar más de 24 horas entre los distintos pasos de trabajo o si las superficies ya tratadas con resinas sintéticas líquidas se van a recubrir después de un periodo de tiempo más largo, la superficie antigua se debe limpiar bien, lijar a fondo y aspirar. Las aplicaciones que no estén claramente mencionadas en esta ficha técnica sólo podrán realizarse previa consulta y confirmación por escrito con o por el departamento de tecnología de aplicación de RINOL Italia Research & Technology Srl o RCR Flooring Products GmbH.

También nos gustaría señalar que sólo la última versión de la ficha técnica es válida y sustituye a todas las fichas técnicas anteriores.

Proteja siempre contra los efectos de la humedad en el dorso y la presión, incluso durante el uso.

Información legal:

Debido a los diferentes materiales, soportes y condiciones de trabajo divergentes, RCR Flooring Products no puede garantizar un resultado de trabajo ni aceptar ninguna responsabilidad por cualquier motivo y/o relación jurídica. Además, se aplican las últimas condiciones generales de RCR Flooring Products Italia S.r.l., que pueden solicitarse a nosotros o consultarse e imprimirse en www.rinol.it. Nos reservamos expresamente el derecho a realizar cambios en las especificaciones del producto.

Etiquetado CE:

La norma DIN EN 13813 "Morteros para solado, compuestos para solado y soleras - Propiedades y requisitos" (enero de 2003) especifica los requisitos para los morteros para solado utilizados en la construcción de suelos en interiores.

Los revestimientos y selladores de resina sintética también están cubiertos por esta norma. Los productos que cumplan esta norma deben llevar la marca CE.

 RCR Flooring Products Italia S.r.l. Via Chiarugi 76/U I-45100 Rovigo
05 ¹ EN 13813 SR-B1,5-IR4
1119-CPR-0833 09 EN 1504-2

Solado/revestimiento de resina sintética para uso interior en edificios (estructuras según fichas técnicas)	
Comportamiento al fuego:	BFL-S1
Permeabilidad al agua:	NPD ²
Resistencia al desgaste (Resistencia a la abrasión):	NPD ²
Resistencia a la tracción:	B 1,5
Resistencia al impacto	IR 4
Aislamiento al ruido de impacto:	NPD ²
Absorción acústica:	NPD ²
Resistencia química:	NPD ²

-1) Los dos últimos dígitos del año de colocación del marcado CE

-2) NPD = No Performance Determined; valor característico no especificado

Marcado CE: 1504-2

Los sistemas de suelos sometidos a esfuerzos mecánicos cuyos productos cumplan la norma DIN EN 1504-2 deben cumplir también los requisitos de la norma DIN EN 13813. DIN EN 1504-2 "Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón - Parte 2: Sistemas de protección superficial para hormigón" especifica los requisitos para los métodos de protección superficial "impregnación hidrófoba", "impregnación" y "revestimiento". En caso necesario, puede solicitarse la ficha técnica correspondiente.

Reglamento 2004/42 de la UE (Directiva Decopaint):

El contenido máximo de COV permitido en el Reglamento UE 2004/42 (categoría de producto IIA / j tipo sb) es de 500 g/l cuando está listo para su uso (límite 2010). El contenido máximo de RINOL EP-P208 en estado listo al uso es <500g/l COV.

Código SIG: WGK RE 30

Para más información sobre el código GIS, diríjase a la página web de Wingis: <https://www.wingisonline.de>.