



1 Datos generales

Descripción del producto / Aplicación

RINOL EP-T700 es un aglutinante de resina epoxi de 2 componentes, incoloro, de alta calidad y sin disolventes, para la fabricación de revestimientos e imprimaciones de cuarzo coloreado y mortero de resina sintética sobre soportes minerales con un contenido de humedad residual de hasta el 4,0 % en sistemas cementosos y de hasta el 0,5 % en sistemas aglomerados con anhidrita (medido con el método de medición CM).

RINOL EP-T700 tiene excelentes propiedades mecánicas y también se utiliza para reparaciones. Después de mezclarlo con el endurecedor adecuado en combinación con mezclas de cuarzo coloreado RINOL, RINOL EP-T700 se utiliza para producir revestimientos de mortero RINOL para suelos industriales con los más altos requisitos mecánicos.

Sistemas RINOL

RINOL EP-T700 es el ligante del sistema RINOL:

- RINOL**SOLID**

2 Instrucciones de colocación

Preparación del soporte

Uso como imprimación

El soporte debe ser suficientemente estable. La resistencia a la tracción de la superficie a imprimir debe ser de al menos 1,5 N/mm² de media, 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 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-T700 se puede aplicar directamente sobre el sustrato cementoso con contenidos de humedad del sustrato de hasta un máximo del 3,5% (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 contaminantes aceitosos, grasientos o que contengan agentes desmoldeantes, partículas sueltas, etc. Las grietas y cavidades deben eliminarse adecuadamente con anterioridad.

Uso como aglutinante para revestimientos de mortero

Si el pavimento presenta desniveles o huecos, éstos deben eliminarse previamente con RINOL EP-T700 (relleno de arena de cuarzo secada al fuego). La capa de mortero con RINOL EP-T700 como aglutinante debe instalarse como máximo 24 horas después de la aplicación de la imprimación.

Antes y durante la fase de curado, se debe prestar atención a que no entren en contacto con RINOL EP-T700 sustancias que contengan silicona u otras sustancias que puedan interferir en la reacción.

Datos técnicos		
Mezcla líquida (A+B)		
1	Tamaño del envase (envase de 2 componentes)	Envase de 25 kg
2	Color	incoloro
3	Caducidad / almacenamiento	12 meses a 5 - 20°C, en cualquier caso (también durante el transporte) sin heladas, proteger de la luz solar directa

Datos técnicos		
Mezcla líquida (A+B)		
1	Densidad aglutinante (20°C) Densidad mortero	aprox. 1,08 g/cm ³ aprox. 2,00 g/cm ³
2	Tiempo de elaboración (20°C)	aprox. 20 - 25 minutos
3	Procesamiento / material y temperatura ambiente	15 - 25°C (mín. 3 grados por encima del punto de rocío también durante la instalación y el curado)
4	Consumo de material/ciclo de trabajo Imprimación Mortero / mm / espesor de capa	aprox. 200 - 500 g/m ² aprox. 2.000 g/m ²
5	Transitable (20°C)	después de aprox. 24 horas
6	Revestimiento posterior (20°C)	en 12 - 24 horas
7	Humedad relativa	< 80% 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) - Mortero	aprox. 78 N/mm ²
3	Resistencia a la tracción por flexión (DIN EN 196) - Mortero	aprox. 22,6 N/mm ²
4	Desgaste por amolado (DIN 51963) Mortero Capacidad de carga total"	6,2 cm ³ / 50 cm ²
5	"Capacidad de carga total mecánica (20°C) química (20°C)"	después de 7 días después de 28 días

Procesamiento

Aglutinante

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 componente B debe vaciarse completamente en el componente A. Ambos componentes deben mezclarse homogéneamente con un agitador mecánico durante al menos 1 - 2 minutos. Evitar agitar al aire.

Imprimación

Cuando se utiliza RINOL-EP-T700 como imprimación, la mezcla debe replantarse antes de su uso. La 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 de forma que forme una película y no sea porosa. La imprimación debe espolvorearse con arena de cuarzo RINOL (aprox. 1.000 g/m²).

Atención:

- Al repintar con capas de nivelación, no lijar en exceso
- No lijar cuando se repinte con capas conductoras

Mortero de resina sintética

Las cargas (mezcla de cuarzo colorante RINOL **SOLID** o mezcla de arena de cuarzo RINOL QS40) se premezclan en seco en el mezclador obligatorio. A continuación, se añade el aglutinante mezclado (véase más arriba) y se mezcla con la masilla durante exactamente 2 minutos (el tiempo de mezcla debe respetarse con exactitud, ya que, de lo contrario, habrá diferencias de color entre las distintas mezclas).

La proporción de mezcla de aglutinante/relleno debe variar entre 1:9 y 1:7 en función de la temperatura. El mortero de resina sintética se aplica sobre la imprimación (RINOL EP-P200 o RINOL EP-T700) de la forma convencional en una capa de un espesor mínimo de 8 mm, nivelada y alisada.

Después del curado, la capa de mortero debe nivelarse 2 - 3 veces con RINOL EP-T710.

Si se rellena con RINOL EP-T700, el instalador debe crear zonas de prueba in situ para garantizar el resultado deseado. Los datos técnicos pueden variar en función del grado de relleno.

Repasado

No es necesario lijar la capa de mortero hasta 24 horas después de la colocación. Un repaso posterior sólo es posible tras un lijado cuidadoso y la extracción del polvo de lijado.

Con el sistema de revestimiento RINOL **SOLID** no se debe lijar la capa de mortero. Con mortero de resina sintética, trabajar fresco sobre fresco o espolvorear la imprimación fresca con arena de cuarzo secada al fuego (p.ej. 0,3 - 0,8 mm ó 0,7 - 1,2 mm) dependiendo del grosor del mortero de resina sintética.

Mantenimiento

Para conservar las propiedades del pavimento de resina sintética a largo plazo, recomendamos un mantenimiento regular. Solicite nuestras instrucciones de mantenimiento RINOL.

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 la adherencia a recubrimientos posteriores.

RINOLEP-T700

AGLUTINANTE TRANSPARENTE DE ALTA CALIDAD

RINOL

Las aplicaciones que no se mencionan claramente en esta ficha técnica sólo pueden llevarse a cabo previa consulta y confirmación por escrito con o por el departamento de tecnología de aplicación de RCR Flooring Products Italia S.r.l..

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


Indicaciones legales:

Debido a los diferentes materiales, soportes y condiciones de trabajo divergentes, ninguna garantía de un resultado de trabajo o la responsabilidad puede ser asumida por RCR Flooring Products 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 - Características 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:	B _{FL} -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. Si lo desea, puede solicitar 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 500g/l cuando está listo para su uso (límite 2010). El contenido máximo de RINOL EP-T700 en estado listo para su 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>.