



RHONASTON®

HSD

- universell einsetzbar
- für innen und außen
- haftungssicher
- dampfdurchlässig
- früh beschichtbar
- rutsch- und trittsicher

Die klassische ECC-Beschichtung für Industrieböden

RHONASTON® HSD und HSD-Ⓛ werden überall dort eingesetzt, wo andere Beschichtungsmaterialien versagen, z. B. auf jungem Beton und Zementestrichen, auf Magnesiaestrichen, auf keramischen Fliesen, auf Stahl und vor allem auch auf Betonböden im Außenbereich, denn RHONASTON® HSD ist unempfindlich gegen rückseitige Durchfeuchtung.

RHONASTON® HSD hat sich als sicherstes Sanierungsmaterial überall in der Industrie hervorragend bewährt.

Dauerhaft elektrisch ableitfähig ist RHONASTON® HSD-Ⓛ, das mikrofeine Edelstahlfasern enthält (siehe Produktinformation RHONASTON® HSD-Ⓛ).

RHONASTON® HSD

Verbrauch/	RHONASTON® HSD-Deckspachtel: 0,2 – 0,6 kg/m ²	
Arbeitsgang:	RHONASTON® HSD-Füllspachtel: 0,7 – 1,5 kg/m ²	
	RHONASTON® HSD-Mörtel: 1,8 – 2,5 kg/m ²	
Rutschhemmung:	R10 - R12 je nach Belagsaufbau	
Dichte:	ca. 1,6 g/cm ³	
Topfzeit:	≤ 30 Min. (20 °C)	
Temperaturen:	Raum, Untergrund und Material mind. + 10 °C	
Rel. Luftfeuchte:	≤ 70 %	
Erhärtung (20 °C):	leichte Nutzung nach	ca. 36 Std.
	voll belastbar nach	7 Tagen
Farbtöne:	siehe RHONASTON®-Farbkarte	

RHONASTON® HSD-Ⓛ ermöglicht elektrisch ableitfähige Beschichtungen mit R_E-Werten < 10⁶ Ohm (nach EN 1081).

Chemotechnik
Wir machen Boden gut!

Die klassische ECC-Beschichtung für Industrieböden

Kurzbeschreibung

Spachtelmasse aus Epoxidharz und hydraulisch erhärtenden Füllstoffen; in drei Standardfarben erhältlich.

Überzüge/Beläge aus RHONASTON® HSD sind sehr widerstandsfähig gegen rollende und schleifende Reibung, dauerbeständig gegen Schmierstoffe, Treibstoffe und Streusalz, wasser- und öldicht und dampfdurchlässig.

Einsatzgebiete

- Partielle/ganzflächige Sanierungen bzw. Erneuerungen von Industrieböden, Rampenflächen, Hofflächen und Werkstraßen aus Zementestrichen oder Beton.
- Überzüge auf geeigneten Magnesiaestrichen.
- Neueinbau farbiger Industriebodenbeläge für Gehwege, Schrammborde, Beton- und Estrichflächen.
- Haftbrücke auf schwach saugenden Betonuntergründen für zementgebundene Estriche.

Grundregeln

Es gelten alle Vorschriften und Hinweise der BEB-Arbeitsblätter „Industrieböden aus Reaktionsharz“ und die einschlägigen Verordnungen, Unfallverhütungsvorschriften sowie Merkblätter und Richtlinien der chemischen Berufsgenossenschaft (Sicherheitsdatenblatt beachten).

Bauklimatische Bedingungen

Vor extremen Witterungseinflüssen wie Niederschlag, direkter Sonneneinstrahlung und Wind geschützte Flächen, ferner während der kalten Jahreszeit die Möglichkeit ausreichender Heizung und Lagerung für RHONASTON® HSD bei Raumtemperaturen.

RHONASTON® HSD ist gegenüber ungünstigen Baustellenbedingungen zwar weniger empfindlich als herkömmliche Epoxidharzemulsionen, aber auf ausreichende Erhärtingstemperaturen, Austrocknungsbedingungen und Belüftung muss geachtet werden.

Die Mindesttemperatur, bei der RHONASTON® HSD verarbeitet werden kann, beträgt 10 °C (Luft- und Untergrund), die Untergrundtemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen. Während der Erhärtung darf die relative Luftfeuchtigkeit im Raum 70 % nicht überschreiten. Vor Tauwasser schützen.

Untergrund

Der zementgebundene Untergrund muss tragfähig, feingriffig, frei von Schlempe, Staub und losen Teilen sein; außerdem frei von Öl, Fett und sonstigen als Trennmittel wirkenden Verunreinigungen.

RHONASTON® HSD kann auch auf leicht feuchtem Untergrund eingesetzt werden, der aber mind. oberflächlich abgetrocknet sein muss. Nasser Untergrund beeinträchtigt Haftung, Aushärtung und Farbton und ist daher ungeeignet.

Untergrundvorbereitung – je nach Erfordernis – durch Kugelstrahlen oder Fräsen.

Die Oberflächenzugfestigkeit des vorbereiteten Untergrundes muss i. M. 1,5 N/mm² betragen (kleinster Einzelwert 1,2 N/mm²).

Schadhafte Stellen, z. B. Löcher, Ausbrüche, Kantenabbrüche usw. zu Beginn der Spachtelarbeiten ausbessern (Risse z. B. mit RHONASTON® UVL, Löcher und Ausbrüche je nach Ausbruchtiefe z. B. mit RHONASTON® HSD-Mörtel).

Verarbeitung

Mischen: Harz und Härter im angelieferten Mengenverhältnis mit Elektrohandrührer 3 Minuten homogen mischen.

Auftragen: RHONASTON® HSD ist eine **Spachtelmasse** ohne Selbstverlauf. Die Verarbeitung erfolgt in üblicher Spachteltechnik mit schichtweisem Aufbau für die entsprechenden Belagsdicken. Die einzelnen Schichten werden im sog. „Kreuzgang“ aufgetragen, also um jeweils 90° gegeneinander versetzt.

Regelmäßige, weitgehend ansatzfreie Belagsoberflächen lassen sich erzielen, wenn jeder Spachtelgang aufs Korn abgezogen wird, die Spachtelgrate der Grund- und Zwischenspachtelungen verschliffen werden und der letzte Arbeitsgang als „Kratzspachtelung“ ausgeführt wird.

Spachtelgrate können, je nach Raum- und Untergrundtemperatur, nach ca. 6 bis max. 24 Stunden überschliffen werden. Diese Fristen sind auch zwischen den einzelnen Spachtelgängen einzuhalten. Schleifstaub mit Industriestaubsauger absaugen.

RHONASTON® HSD ist für unterschiedliche Belagsdicken und unterschiedliche Oberflächentexturen **in drei Einstellungen** (Mörtel, Füllspachtel, Deckspachtel) lieferbar. Je nach Belagsaufbau sind Oberflächen in den R-Gruppen „R9 bis R12“ möglich (siehe BG-Regel BGR 181 „Fußböden in Arbeitsräumen und Arbeitsbereichen mit Rutschgefahr“):

RHONASTON® HSD-Mörtel:

Verbrauch: pro Spachtelschicht: 1,8 – 2,5 kg/m²

- Zum Egalisieren grober Unebenheiten.
- Als Grund- und Zwischenspachtelung für Belagsdicken von 2 – 3 mm.
- Als Schlusspachtelung für Beläge mit derbgriffiger, sehr trittsicherer Oberfläche.

RHONASTON® HSD-Füllspachtel:

Verbrauch pro Spachtelschicht: 0,7 – 1,5 kg/m²

- Als Grund- und Zwischenspachtelung für Beschichtungen bis etwa 1,5 mm.
- Als Schlusspachtelung für Beläge mit feingriffiger, noch sehr trittsicherer Oberfläche.

RHONASTON® HSD-Deckspachtel:

- Als Grund- und Zwischenspachtelung für Überzüge bis etwa 0,5 mm Dicke.

Verbrauch pro Spachtelschicht: 0,4 – 0,6 kg/m²

- Als Schlusspachtelung (Kratzspachtelung) für „geglättete“ Oberflächen auf Zwischenspachtelung aus RHONASTON® HSD-Deckspachtel.

Verbrauch pro Spachtelschicht: 0,2 – 0,3 kg/m²

Schmutzabweisende Schlussbehandlung (Absiegelung):

Für erhöhte Schmutzabweisung und bessere Reinigungsfähigkeit/Pflege wird empfohlen, den Belag nach Erhärtung farbig abzusiegeln.

Überarbeitung bei Raumtemperatur von 20 °C nach etwa 24 – 48 Std. mit RHONASTON® E 10 in zweifachem Auftrag oder mit RHONASTON® Megatop in einem Arbeitsgang.

Verbrauch pro Arbeitsgang: 0,12 – 0,15 kg/m² bzw. 0,18 kg/m² (RHONASTON® Megatop)

(siehe Produktinformationen RHONASTON® E 10, RHONASTON® Megatop)

Absiegelung wasserdampfdurchlässiger Beläge auf Freiflächen und Magnesiaestrichen:

Bei Flächen, die nicht gegen aufsteigende Feuchtigkeit geschützt sind, darf der RHONASTON® HSD-Belag nur **1x dünn** und nicht dampfdicht abgesiegelt werden, vorzugsweise mit RHONASTON® Megatop.

Praxis-Hinweise:

- RHONASTON® HSD ist in hohem Maß feuchtigkeitsbeständig und wasserfest, kann jedoch bei andauernder Durchfeuchtung geringfügig anquellen. Bei ständiger Nassbeanspruchung und gleichzeitiger mechanischer Beanspruchung können deshalb Beläge aus herkömmlichen Epoxidharzen geeigneter sein.
- RHONASTON® HSD ist anwendungsfertig und darf unter keinen Umständen mit Lösemittel oder Wasser verdünnt werden!
- Für elektrisch ableitfähige Beschichtungen aus RHONASTON® HSD-Ⓛ ist ein spezieller Beschichtungsaufbau erforderlich (siehe Produktinformation RHONASTON® HSD-Ⓛ).
- Mit RHONASTON® HSD beschichtete Flächen erfordern keine Nachbehandlung; sie müssen jedoch bis zur vollständigen Aushärtung vor mechanischer Beanspruchung, Nässe und chemischen Angriffen geschützt werden.
- Nach Fertigstellung/Erhärtung des Belages aus RHONASTON® HSD wird eine Einpflege mit geeigneten, filmbildenden Pflegemitteln empfohlen (siehe Pflege- und Reinigungsempfehlung für Chemotechnik Fußböden).
- Schleifende Beanspruchung, z. B. durch eingetragenen Schmutz an Schuhwerk, kann zum Verkratzen der Oberfläche führen. Deshalb Schmutz vermeiden; durch richtig integrierte Schmutzschleusen und Sauberlaufzonen kann die Verschmutzung auf ein Mindestmaß reduziert werden.
- Bei Beanspruchung des Belages durch Stuhlrollen, Auslegen von „Schutzmatten“ aus Polycarbonat erforderlich.
- Stark reibende Beanspruchung, wie „durchdrehende“ Fahrzeugbereifung führt zu „Aufreiben“ oder „Aufbrennen“ der Oberfläche.
- Epoxidharz typische Vergilbung (bei Freiflächen außerdem „Kreiden“) berücksichtigen.
- Gummibereifungen an Fahrzeugen oder Transportgeräten können irreversible Verfleckungen/Verfärbungen verursachen.

Lagerfähigkeit: 6 Monate, bei frostfreier Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden.

Chemotechnik Abstatt GmbH
Beilsteiner Straße 38, 74232 Abstatt
Tel.: 07062-95 42 0, Fax: 07062-64 54 7

E-Mail: info@chemotechnik.de
www.chemotechnik.de

Alle Angaben dieser Produktinformation, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte entsprechen unserem jeweiligen Kenntnisstand. Angesichts der unterschiedlichen Voraussetzungen und Arbeitsbedingungen am Bau wird jedoch empfohlen, die Anwendbarkeit und Zweckmäßigkeit dieser Angaben und der jeweils vorgesehenen Maßnahmen durch Vorversuche zu überprüfen.

Dies vorausgesetzt, übernehmen wir Gewähr für die prinzipielle Richtigkeit der Produktinformation und die von uns beschriebenen und zugesicherten Eigenschaften und Wirkungen der darin erwähnten Produkte. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Es gilt die jeweils aktuelle Fassung. Download unter: www.chemotechnik.de. Schutzrechte Dritter sind zu beachten! Die Text- und Bildrechte unterliegen dem Urheberrecht (Copyright Chemotechnik).