

Rocapox Resin 100-TX

Omschrijving en toepassing

2-componenten, oplosmiddelvrije, ontschuimde epoxy op basis van bisphenol A-F hars voor universeel gebruik met een ingebouwde hechtpromotor waardoor een sterk verbeterde hechting ontstaat op minerale ondergronden en metalen. Rocapox Resin 100 TX is tot op zekere hoogte tolerant naar vocht en vervuiling door olie en vetten in de ondergrond.

Rocapox Resin 100-TX is met name geschikt als:

- Primer onder kunststofvloeren op basis van epoxy of polyurethaan alsmede onder hotspray coatings waaronder Rocathaan Hotspray PA 136-T. Een schraaplaag kan tevens noodzakelijk zijn. Een gesloten ondergrond is noodzakelijk.
- Schraaplaag waarbij het wordt vermengd met kwartzand in een verhouding van 1 deel gemengd epoxy en 2 tot 3 delen kwartzand 0,1 – 0,3 mm.
- Als transparante verzegeling op minerale, mortels en troffels.
- Als troffelhars in combinatie met (gekleurde) kwartsmaterialen.
- Als vloei vloer in combinatie met gekleurde kwartsmaterialen 1:4 tot 1:6.
- Als primer en/of schraaplaag en als hechtlaag nat in nat onder troffel, gieltroffel en reparatie mortels.

Artikelnummer en verpakking

14041-10	10 kg set
14041-25	20 kg set (op aanvraag)

Eigenschappen

- Volledig oplosmiddelvrij
- Ontschuimend
- Goed bestand tegen diverse chemicaliën
- Uitstekend verwerkbaar
- Goede hechting op minerale ondergronden
- Laagviskeus
- Breed inzetbaar
- Sterk verbeterde hechting (TX)

Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	Transparant
Dichtheid	1,05 kg/l gemengd product
Vaste stofgehalte	100%
Houdbaarheid	Koel in ongeopende verpakking en tegen vorst beschermt tenminste 12 maanden na productiedatum.

Applicatiegegevens

- * Bij 20 °C en 65% RV.
- ** Bij 1 kg en 20 °C product.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.nl • info@prokol.nl

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst

Methode	Kwast, roller, wisser, spaan <i>Mede afhankelijk van inzet gebied.</i>
Verbruik	0,10 – 0,25 kg/m ² /laag <i>Afhankelijk van de toepassing en de ondergrond.</i>
Mengverhouding	695 gram A : 305 gram B
Potlife**	Bij 15 °C ca. 30 minuten Bij 20 °C ca. 20 minuten Bij 30 °C ca. 15 minuten
Verwerkingstemp.	Oppervlak +12 en +30 °C Product +15 en +25 °C
Begaanbaar	Bij 12 °C Na 24 uur Bij 20 °C Na 16 uur Bij 30 °C Na 12 uur
Overschilderbaar	Bij 12 °C Min. 24 uur Max. 36 uur Bij 20 °C Min. 16 uur Max. 24 uur Bij 30 °C Min. 12 uur Max. 24 uur
Chemisch belastbaar*	Na 7 x 24 uur
Water belastbaar*	Na 7 x 24 uur
Mechanisch belastbaar*	Na 3 x 24 uur
Verdunning	Rocapox Thinner. Maximaal 10% en pas toevoegen nadat A en B zorgvuldig gemengd zijn. Het toevoegen van deze verdunner heeft effect op het eindresultaat
Reinigingsmiddel	Roca Cleaner R5518 (gereedschappen)

Tijden en waarden zijn bij benadering en worden beïnvloed door veranderende omgevingscondities waaronder (product)temperatuur, relatieve luchtvochtigheid en laagdikte.

Menginstructies

2-componenten producten dient men altijd mechanisch te mengen, bij voorkeur met een traploze, regelbare mengmachine op lage snelheid (300 – 400 RPM) of andere geschikte mengapparatuur. Gebruik een schone mengstaaf welke afgestemd is op de grote van het blik of mengemmer. Te snelle en te lange menging moet vermeden worden om luchtinsluitingen te minimaliseren.

Allereerst component A goed oproeren tot de massa homogeen is. Voeg component B (volledig uitgelekt of geschraapt) toe aan component A en meng minimaal 2-3 minuten tot een homogeen mengsel. Om uit te sluiten dat er ongemengd materiaal (bodem/randem) wordt verwerkt, de massa overgieten in een schone mengemmer/mengkuip en nogmaals mengen.

Indien er gebruik wordt gemaakt van toevoegingen als kwartzand o.i.d. deze pas toevoegen als het mengsel homogeen is, waarna het geheel nogmaals goed gemengd moet worden.

Rocapox Resin 100-TX

Bij het aanmaken van delen dient men beide componenten apart en zorgvuldig op te roeren en nauwkeurig af te wegen.

Mortel op basis van Rocapox Resin 100- TX

Bij het aanmaken van een mortel het reeds gemengde materiaal in zijn geheel overgieten in een kuip van een dwangmenger. Daarna de betreffende droge vulstof langzaam, gelijkmatig en draaiend toevoegen zodat er een homogene massa ontstaat. Toeslagstoffen dienen absoluut droog te zijn. Vocht zal werken als katalysator. Gedurende het mengen dient men erop te letten dat alle vulstoffen langs de wand en bodem ook worden vermengd.

Bij het aanmaken van delen dient men beide componenten apart en zorgvuldig op te roeren en nauwkeurig af te wegen

Om een vloeistofdichte ondergrond te verkrijgen dient een mortel op basis van deze hars te worden afgedicht met Rocapox Resin 100. Het gebruik is afhankelijk van de compressieverhouding van de epoxymortel.

Opmerking t.b.v. applicatie

Het aanbrengen van 2-componenten producten mag uitsluitend worden gedaan bij een relatieve luchtvochtigheid lager dan 85%. De minimale product- en ondergrondtemperatuur bedraagt +12 °C, waarbij de temperatuur van de te behandelen ondergrond en het nog niet uitgeharde materiaal 3 °C boven het dauwpunt moet liggen. Raadpleeg hiervoor de dauwpunt tabel.

Als de ondergrond niet volledig afgesloten is na het aanbrengen van een eerste laag, is mogelijk een tweede laag nodig.

Alle vulstoffen gebruikt in combinatie met dit product moeten absoluut droog zijn.

De doorharding verloopt bij hogere temperaturen sneller en bij lagere temperaturen langzamer. De potlife is mede afhankelijk van de producttemperatuur.

Let op! Laat het product na het mixen niet in de verpakking staan. Teveel restmateriaal in een verpakking kan door de exotherme reactie leiden tot rook en stank overlast. Voorkom teveel restmateriaal of meng ruim met zand en gebruik zo snel mogelijk. Plaats lege verpakkingen altijd in een goed geventileerde ruimte

Ondergrond en omstandigheden

De ondergrond moet gezond zijn met een minimale drukvastheid van 25 MPa en een minimale hechtsterkte van 1,5 MPa voor normale gebruiksvloeren en 2 MPa voor vloeren met een zware belasting.

De ondergrond dient schoon, droog en vetvrij te zijn en ontdaan te zijn van losse delen. Cement en anhydriet gebonden ondergronden dienen tenminste 28 dagen oud te zijn. Monolithisch afgewerkte vloeren stofarm aanstralen en zorgvuldig stofvrij maken. Cementhuid verwijderen middels gritstralen, kogelstralen of hogedruk waterstralen.

Anhydriet vloeren schuren en bij voorkeur voorzien van een impregnerende primer om het oppervlak van de anhydriet vloer te verstevigen. Vervolgens nogmaals primeren om de ondergrond volledig af te sluiten.

Gladde en dichte ondervloeren (bijv. beton) dienen te worden opgeruwd door (stofvrij) stralen. Verontreinigde ondergronden voorbehandelen middels vlamstralen. Na het schuren de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken met behulp van een industrie stofzuiger.

Vochtgehalte ondergrond

- cementgebonden : < 5,5% CM (gewichtsdelen)
- gipsgebonden : < 0,5% CM (gewichtsdelen)

Raadpleeg voor de uitgebreide informatie betreffende ondergrond voorbehandelingen het informatieblad "Voorbehandeling ondergronden".

Belangrijk

Projecten en toepassingen kunnen sterk uiteen lopen. Twijfelt u aan een bepaalde toepassing, keuze materiaal of voorbereiding van de ondergrond, neem dan te allen tijde contact op met uw leverancier.

Alle technische gegevens in dit technisch informatieblad zijn gebaseerd op laboratoriumtesten. Gegevens kunnen wijzigen afhankelijk van de omstandigheden.

Wettelijke kennisgeving

De informatie, en met name de aanbevelingen met betrekking tot de toepassing en het eindgebruik van Prokol producten, wordt in goed vertrouwen verstrekt op basis van de huidige kennis en ervaring van Prokol met producten die op de juiste wijze zijn opgeslagen, behandeld en toegepast onder normale omstandigheden.

In de praktijk zijn de verschillen in materialen, onderlagen en werkelijke omstandigheden ter plaatse zodanig dat er geen garantie kan worden ontleend met betrekking tot verhandelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze informatie, of uit enige schriftelijke aanbevelingen of enig ander advies dat wordt gegeven. De eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd.

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.nl • info@prokol.nl

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst

Rocapox Resin 100-TX

Prokol garandeert dat de producten vrij zijn van productie fouten. Meer componenten producten vormen pas het eindproduct na het mengen en verwerken ervan. Bij een juiste menging en verwerking zal het product de opgegeven specificaties behalen. Prokol garandeert het product enkel bij een juiste verwerking en voorbehandeling van de ondergronden.

Alle orders worden aanvaard onder de huidige verkoop- en leveringsvoorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het product veiligheidsinformatieblad en productinformatieblad te raadplegen voor het betreffende product.

Exemplaren van de meest recente uitgaven worden op verzoek verstrekt en staan beschikbaar op www.prokol.nl.

Met het verschijnen van dit blad verliezen alle eerdere uitgegeven bladen over dit product hun geldigheid.

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.nl • info@prokol.nl

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst