RHEOBOND®

d e r Industriebelag

- **sicher verarbeitbar**
- **mineralisch dauerhaft**
- **schwindarm erhärtend**
- **Schwindklasse SW1**
- **dynamisch belastbar**
- **nicht brennbar**
- **innen + außen**

Hochfester Industriebelag aus Hartbeton für Schichtdicken ab 10 mm!

Der Industriebelag RHEOBOND® ist bei der dauerhaften Sanierung maroder Magnesia-, Gussasphalt- und Hartstoffestriche erste Wahl! Wie alle schwindungsarmen Produkte unseres bewährten RHEODUR®-Systems zeichnet er sich durch schnelle Erhärtung und hohe Widerstandsfähigkeit aus, so dass sich auch größere Flächen zuverlässig übers Wochenende sanieren lassen!

Der mit Polymeren und Hartstoffen ausgerüstete Industriebelag lässt sich in Schichtdicken ab 10 mm problemlos verlegen und glätten, erfordert aber für einen unlösbaren Haftverbund das sorgfältige Fräsen und Kugelstrahlen des Tragbetons und den Einsatz der RHEODUR® System-Haftbrücke.

RHEOBOND® kann mit Sicherheit:

1. Magnesiaestriche, die in die Jahre gekommen sind, eliminieren.
2. Kunstharze, insbesondere teure und physiologisch bedenkliche Epoxidharze, bei der Industrieboden-Sanierung ersetzen.

Mit unserer silikatischen Oberflächenvergütung LOTUSEAL® Kristall lassen sich Industriebeläge aus RHEOBOND® perfekt vergüten.

RHEOBOND® d e r Industriebelag	
RHEOBOND® 007	Zementgrau
RHEOBOND® 008	Anthrazit
Einbaudicke	ab 10 mm
Materialverbrauch	ca. 22 kg/m²/10 mm Dicke (Trockenmörtel)
Verarbeitungszeit	ca. 30 Minuten
Temperaturen	Raum, Untergrund, Material mind. +5 °C, max. +25 °C

Estrich-Festigkeiten nach EN 13892-2 (Güteprüfung/F.P.C.)			
	n. 1 Tag	n. 3 Tagen	n. 28 Tagen
Druckfestigkeit	ca. 40 N/mm²	≥ 50 N/mm²	≥ 60 N/mm²
Biegezugfestigkeit	ca. 4 N/mm²	≥ 6 N/mm²	≥ 7 N/mm²
Oberflächenzugfestigkeit		≥ 1,5 N/mm²	
Schleifverschleiß (EN 13892-3) ca. 7 cm³/50 cm²			
Schwindklasse (nach DIN 18560-1) SW1 – schwindarm (< 0,2 mm/m)			

Chemotechnik
Wir machen Boden gut!

Hochfester Industriebelag aus Hartbeton für Schichtdicken ab 10 mm!

Kurzbeschreibung

Polymervergüteter, werksgemischter Trockenmörtel aus schwind- und spannungsfrei erhärtendem ternärem Spezialbindemittel und feuergetrockneten Kristallquarz-Zuschlägen zur Herstellung dünnschichtiger, hochfester Industriebodenbeläge der Schwindklasse SW1 nach DIN 18560-1 im Verbund mit Beton.

Der Industriebelag erhärtet schnell und spannungsarm und ist auch in geringer Dicke hoch belastbar. Die fertigen Flächen sind nach 48 Stunden voll nutzbar.

Beläge aus RHEOBOND® sind dauerbeständig gegen Wasser sowie Treib- und Schmierstoffe und auch geeignet für die Anwendung im Freien.

Verlegedicke

Ab 10 mm (auch bei hohen Beanspruchungen) in weicher, selbstverdichtender Konsistenz!

Einsatzgebiete

Dünnschichtige Industriebeläge für Flächen mit hoher mechanischer Beanspruchung im Neubau und in der Sanierung von Fahrstraßen, Produktionsbereichen, Lager- und Logistikhallen.

RHEOBOND® bewährt sich überall dort, wo schadhafte Magnesiaestriche, Gussasphalt und Kunstharzbeschichtungen zeitbedrängt, aber dauerhaft ersetzt werden müssen!

Materialverbrauch

Voranstrich: 0,2–0,5 kg/m² LOTUSEAL® Allesprimer

Haftbrücke: ca. 1,8 kg/m² RHEODUR® System-Haftbrücke

Trockenmörtel: ca. 22 kg/m²/10 mm Dicke

Für den Ausgleich der durch Fräsen und Kugelstrahlen erhöhten Rautiefe sind zusätzlich ca. 1–3 kg/m² RHEOBOND® zu berücksichtigen.

Grundregeln

Es gelten alle einschlägigen Normen, Vorschriften, Handwerksregeln, insbesondere EN 13813, DIN 18560 sowie die entsprechenden BEB Hinweisblätter, ausgenommen die in dieser Arbeitsvorschrift ausdrücklich enthaltenen Abweichungen.

Bauklimatische Voraussetzungen

Geschlossene, zugluftfreie und vor Sonneneinstrahlung geschützte Räume. Temperaturen von Raum, Untergrund und Ausgangsstoffen mindestens + 5 °C, max. + 25 °C.

Bei Arbeiten im Freien, in offenen Räumen oder in Räumen mit Zugluft oder Umluftgebläse muss mit erhöhtem Ausführungsrisiko, insbesondere Trocknungsrissen, gerechnet werden (vorzeitige Austrocknung durch Abdecken mit Folie vermeiden!).

Untergrund

Der Untergrund muss fest, sauber, saugfähig (offenporig, oberflächig trocken) und frei sein von weichen, losen und ablösbaren Bestandteilen, Rissen, Staub und Schlämme sowie Ölen, Fetten oder sonstigen haftungsmindernden Verunreinigungen. Er muss eine, für die zu erwartenden Lasten und Beanspruchungen, ausreichende Tragfähigkeit sowie gute Oberflächenzugfestigkeit und zur Schubkraftübertragung eine ausreichende Rauheit aufweisen.

Für die Verlegung schwind- und spannungsarm erhärtender RHEODUR®-Verbundsysteme ist in Innenbereichen am vorbereiteten Untergrund eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,0 N/mm² (kleinste Einzelwerte) ausreichend.

Bei Flächen mit hohen dynamischen Lasten (Fahrverkehr) und/oder anderweitig hohen Beanspruchungen der Verbundzone, z. B. temperatur- und/oder lastabhängigen Verformungen sowie Durchbiegungen von Decken, soll die Oberflächenzugfestigkeit des vorbereiteten Untergrunds im Mittel ≥ 1,5 N/mm² betragen (Einzelwerte ≥ 1,2 N/mm²).

Untergrund vor der Verlegung durch Fräsen und/oder Kugelstrahlen mit ausreichendem Abtrag weicher Bestandteile, Zementschalen und Verunreinigungen intensiv vorbereiten. Haftungsmindernden Feinstaub mit leistungsfähigem Industriesauger entfernen!

Eventuelle Risse, Ausbrüche, schadhafte Fugen etc. vor Aufbringen des Verbundsystems fachgerecht instand setzen.

Für die Verlegung soll der Untergrund mattfeucht, jedoch nicht nass sein. Bei stark saugendem Untergrund muss ausreichend lange vorgenässt werden, um ein Verdursten der mineralischen Haftbrücke auszuschließen. Alternativ: Zusätzliche Untergrundkonditionierung mit LOTUSEAL® Allesprimer (siehe Produktinformation LOTUSEAL® Allesprimer).

Für das Aufbringen der mineralischen Haftbrücke muss LOTUSEAL® Allesprimer vollständig abgetrocknet sein. Ein Vornässen mit LOTUSEAL® Allesprimer konditionierter Untergründe ist normalerweise nicht mehr erforderlich. Nur bei stark saugenden Untergründen kann zusätzlich leichtes Anfeuchten sinnvoll sein, um vorzeitigem Abtrocknen der mineralischen Haftbrücke vorzubeugen.

Voranstrich

Der Untergrund kann zur Regulierung und Verringerung der Saugfähigkeit vor dem Auftragen der Haftbrücke mit LOTUSEAL® Allesprimer vorbehandelt/konditioniert werden. Vollständige Trocknung von LOTUSEAL® Allesprimer abwarten (Trocknungspause über Nacht). Für das Aufbringen der mineralischen Haftbrücke ist ein Vornässen des mit LOTUSEAL® Allesprimer konditionierten Untergrunds in der Regel nicht mehr erforderlich. Nur bei stark saugenden Untergründen kann zusätzlich leichtes Anfeuchten sinnvoll sein, um vorzeitigem Abtrocknen der mineralischen Haftbrücke vorzubeugen.

Bei sehr dichten, z. B. carbonatisierten Betonuntergründen, Zweckmäßigkeit der Anwendung von LOTUSEAL® Allesprimer überprüfen. Alternativ Untergrund konventionell anfeuchten. Technische Beratung anfordern (siehe Produktinformation LOTUSEAL® Allesprimer).

RHEODUR® System-Haftbrücke

Mischen: ca. 8 Liter Wasser im Mischgefäß vorlegen und mit 1 Sack RHEODUR® System-Haftbrücke mit kräftigem Elektrorührwerk zu weichbreiiger Schlämme knollenfrei anmischen! Nötigenfalls weitere max. 0,5 Liter Wasser zugeben.

Auftragen: Die fertig gemischte Haftbrücke auf dem vorbereiteten Untergrund verteilen und mit hartem Besen einbürsten.

Anschließend sofort RHEOBOND® frisch-in-frisch mit der Haftbrücke verlegen. **Abgetrocknete, matt oder hell gewordene Haftbrücke ist unbrauchbar und muss entfernt werden.**

Stark saugenden Untergrund nötigenfalls vor Auftragen der Haftbrücke anfeuchten (Pfützenbildung vermeiden, siehe Produktinformation RHEODUR® System-Haftbrücke).

Verarbeitung + Verlegung

Mischen: 25 kg RHEOBOND® mit 2,8 Liter bis max. 3 Liter Wasser im **Zwangsmischer oder anderen geeigneten Mischgeräten** zu weichplastischem Mörtel anmischen. Mischdauer 2–3 Minuten!

Mischen und Fördern von RHEOBOND® mit Estrichpumpe wird wegen ungenügender Mischqualität und der Gefahr von Entmischungen nicht empfohlen! Alternativ geeignete Misch- und Förderaggregate einsetzen, z. B. entsprechend konfigurierte Estrichvollautomaten, und/oder Schneckenpumpen (Vorversuche empfohlen, ggf. Fachberatung anfordern!).

Einbau: Höhengenaues Abziehen des weichbreiigen Mörtels, vorzugsweise über Höhenlehren, je nach gewünschter Einbaudicke (z. B. 12 mm Rundeisen). RHEOBOND® muss innerhalb von 30 Minuten nach dem Mischen verarbeitet sein.

Zum Erreichen hoher Oberflächenfestigkeit ist maschinelle Bearbeitung mit Teller- und Flügelglätter erforderlich. Bessere Ebenheit und gleichmäßigere Glättergebnisse werden erreicht, wenn RHEOBOND® vor dem Flügelglätten 2x mit der Tellerscheibe abgerieben wird.

Nachbehandlung: Für vollständige Hydratation ist der frische Mörtel bis zur ausreichenden Erhärtung vor Austrocknung zu schützen. Fertige Flächen deshalb sofort nach dem Glätten mit PE-Folie abdecken. Dauer der Nachbehandlung mindestens über Nacht.

Überarbeitung: RHEOBOND® kann nach intensivem Reinigungsschliff mit Diamant-Schleifset „Titan Plus", K120 und Nassreinigung mittels Scheuersaugmaschine bereits am nächsten Tag mit LOTUSEAL® Kristall in zwei Arbeitsgängen farblos verkieselt werden (siehe Produktinformation LOTUSEAL® Kristall).

Für Imprägnierung, Versiegelung oder Beschichtung mit Kunstharzen ist eine zweckentsprechende Untergrundvorbereitung erforderlich.

Fugen: RHEOBOND® kann im Verbund auf Beton fugenlos verlegt werden. Fugen in RHEOBOND® sind nur über Fugen im Untergrund erforderlich. Untergrundfugen sind deckungsgleich, genau dem Fugenverlauf folgend und in derselben Breite, in das Verbundsystem zu übernehmen.

Praxis-Hinweise

- Bei sehr trockenem Baustellenklima sowie in Zugluftbereichen und insbes. Freiflächen sind zum Schutz des frischen Mörtels vor Wasserentzug geeignete Maßnahmen vorzusehen (ggf. Einhausung). Nötigenfalls frisch verlegten Mörtel sofort mit Folie abdecken und/oder geeignete, verdunstungshemmende Curings (Zwischennachbehandlung) aufsprühen. (Anwendbarkeit und Verträglichkeit mit nachfolgenden Oberflächenbehandlungen im Einzelfall prüfen!)
- Blasenbildungen beim Glätten deuten immer auf zu frühes Glätten und/oder zu steile Glättflügelstellung hin.
- Zum maschinellen Glätten ausschließlich handgeführte Einscheibenglättmaschinen einsetzen! Keine Doppel- bzw. Tandemglätter verwenden!
- Vermischung von RHEOBOND® 007 und 008, sowie mit anderen Bindemitteln, unbedingt vermeiden! Keine Zusatzmittel zugeben!
- Generell wird empfohlen, die richtigen Maßnahmen zum Oberflächenschutz sowie das notwendige Reinigungs- und Pflegekonzept anhand einer aussagefähigen Musterfläche jeweils objektbezogen mit den Beteiligten (Planer, Bauherr, Nutzer) festzulegen.
- Bauschutzabdeckungen zum Schutz der Estriche vor Nachfolgegewerken erst nach Erreichen der Belegreife bzw. nach Ende des Funktionsheizens aufbringen, um Beeinträchtigungen durch Kondensatbildung sowie Ausblühungen und Verfleckungen auszuschließen.
- RHEOBOND® ist in Anwendungsform alkalisch. Beim Anmischen Schutzbrille und Handschuhe tragen. Bei Augenkontakt sofort mit viel Wasser spülen!
- Bei RHEOBOND handelt es sich um Estrichmörtel nach DIN 13813 zur Herstellung von Estrichen nach DIN 18560 auf Basis ternären Schnellzements (Bindemittel außerhalb DIN EN 197).

Lagerfähigkeit: mind. 6 Monate, trocken, im verschlossenen Originalpapiersack.

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

info@chemotechnik.de
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).

Chemotechnik
Wir machen Boden gut!