

Datum/Date: 27.07.2026/ Cey/dk

PRÜFBERICHT TEST REPORT

Nr./No.: 2026 21372/3210

über die Prüfung der Rutschhemmung von Bodenbelägen *slip resistance test of floorings*

- | | | |
|---|--|--|
| 1 Auftraggeber/
Customer | Chemotechnik Abstatt GmbH
Beilsteiner Str. 38
74232 Abstatt | |
| 2 Prüfmuster/
Test specimen | Bodenbeschichtungssystem/
<i>Floor coating system</i>

Typ/
Type: Kunstharzbelag aus RHONASTON® HSD <ul style="list-style-type: none">• Mörtelspachtel: 1 x RHONASTON® HSD,
Gesamtverbrauch: ca. 2 – 2,2 kg/m²• Füllspachtel: 1 x RHONASTON® HSD,
Gesamtverbrauch: ca. 1 – 1,1 kg/m²• Deckspachtel: 1 x RHONASTON® HSD,
Gesamtverbrauch: ca. 0,3 – 0,4 kg/m²• Versiegelung: RHONASTON® Megatop,
Gesamtverbrauch: ca. 180 g/m² | |
| 2.1 Hersteller/
Manufacturer | Chemotechnik Abstatt GmbH
Beilsteiner Str. 38
74232 Abstatt | |
| 2.2 Bauart, Bezeichnung/
Type, designation | ECC-Bodenbeschichtungssystem gemäß beiliegender
Verlegeanleitung und Abbildungen /
<i>ECC-floor coating system according to enclosed laying instruction
and pictures</i> | |
| 2.3 Bestimmungsgemäße
Verwendung/
Intended use | Einsatz in Arbeitsräumen und Arbeitsbereichen
mit Rutschgefahr /
<i>Use in working areas with slipping hazards</i> | |
| 2.4 Datum der Herstellung/
Date of fabrication | -.- | |
| 2.5 Weitere Angaben/
Further details | Größe /
Size:

Farbe /
Colour:

Oberfläche /
Surface: | Prüfmuster 500 x 1000 mm /
<i>Test sample 500 x 1000 mm</i>

grau /
<i>grey</i>

<i>eben, feinrau, matt</i>
<i>smooth, fine rough, matt</i> |

3 Prüfung/ Testing

- 3.1 Art der Prüfung/
Type of test Baumusterprüfung /
Type examination
- 3.2 Zeitraum der Prüfung/
Period of test 03.06.2026
- 3.3 Prüfverfahren, -grundlagen/
Test principles DIN EN 16165:2021-12 Anhang B; Bestimmung der
Rutschhemmung von Fußböden - Prüfung durch
beschuhtes Begehen einer schiefen Ebene
*DIN EN 16165:2021-12 annex B; Determination of slip
resistance of pedestrian surfaces - Shod ramp test*
- ASR A1.5; Technische Regeln für Arbeitsstätten -
Fußböden - Ausgabe März 2022
*ASR A1.5; Technical rules for workplaces - Floorings -
Edition March 2022*
- DIN 51130:2023-03; Prüfung von Fußböden -
Bestimmung des Verdrängungsraums /
*DIN 51130:2023-03; Testing of floor coverings -
Determination of the displacement space*

4 Prüfergebnis/ Test result

- 4.1 Gesamtmittelwert des Neigungswinkels: / **30,0 °**
Total mean of inclination angle:
- 4.2 Gesamtmittelwert des Verdrängungsraumes: / **-,**
Total mean of displacement volume:

5 Bewertung DIN EN 16165 Anhang NB.2 und DIN 51130 / Evaluation according to DIN EN 16165 annex NB.2 and DIN 51130

- 5.1 Bewertungsgruppe für die Rutschhemmung: / **R 12**
Evaluation group of slip resistance:
- 5.2 Bewertungsgruppe für den Verdrängungsraum: / **V -**
Evaluation group of displacement volume

6 Hinweis:/
Remark

Die beiliegende Verlegeanleitung ist Bestandteil des Prüfberichtes. /
The enclosed laying instruction is part of this test report.

7 Gültigkeit des Prüfberichtes/
Validity of test report

Die ermittelten Ergebnisse gelten nur für die geprüften Objekte. /
The test results apply to the tested object only.

8 Allgemeine Hinweise/
General remarks

Dieser Prüfbericht besteht aus 5 Seiten.
The present test report consists of pages.

Dieser Prüfbericht darf nur vollständig veröffentlicht werden. /
This Test Report must only be published in full wording.

**Dieser Prüfbericht berechtigt n i c h t zur Verwendung des GS-Zeichens,
DGUV Test-Zeichens oder der CE-Kennzeichnung.**
***The present test report does n o t warrant the use of the GS-label, DGUV Test-label
or CE-marking.***

Im Übrigen gilt die Prüf- und Zertifizierungsordnung der Prüf- und Zertifizierungsstellen im
DGUV Test in Verbindung mit den Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Deutschen
Gesetzlichen Unfallversicherung e. V.
*In all other respects, the Testing and Certification Regulation of the Test and Certification
Bodies in DGUV Test shall apply in conjunction with the General Business Conditions of the
Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung e. V.*

9 Abbildungen/ Pictures:

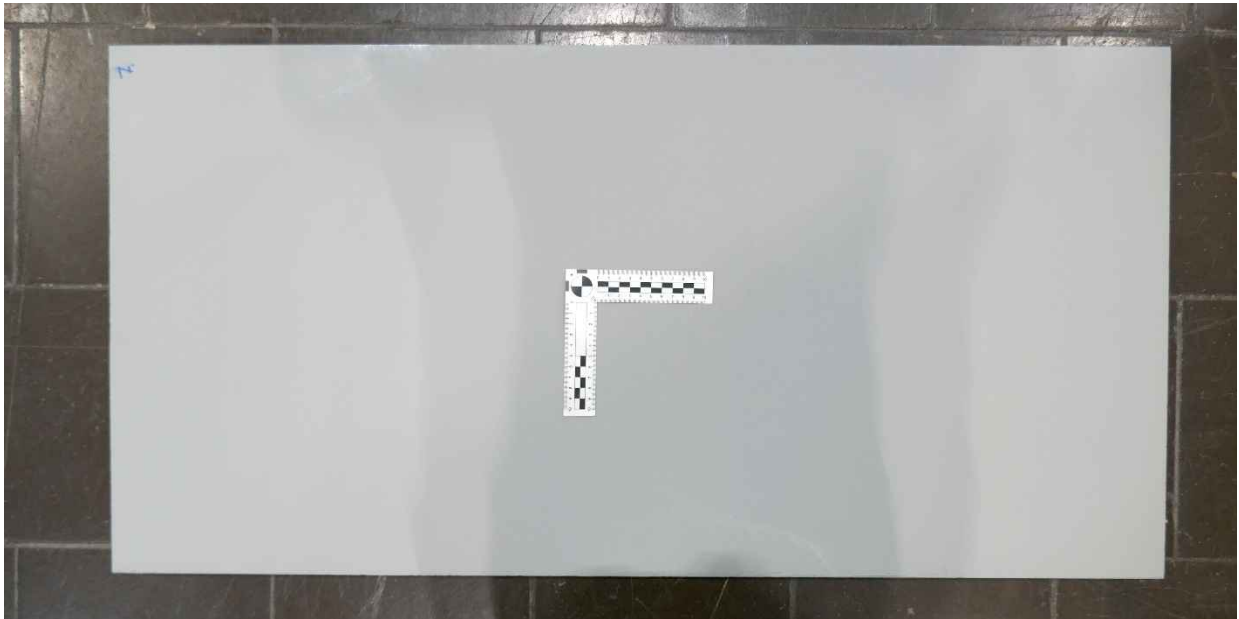


Bild 1: Prüfmuster/
Picture 1: Test sample

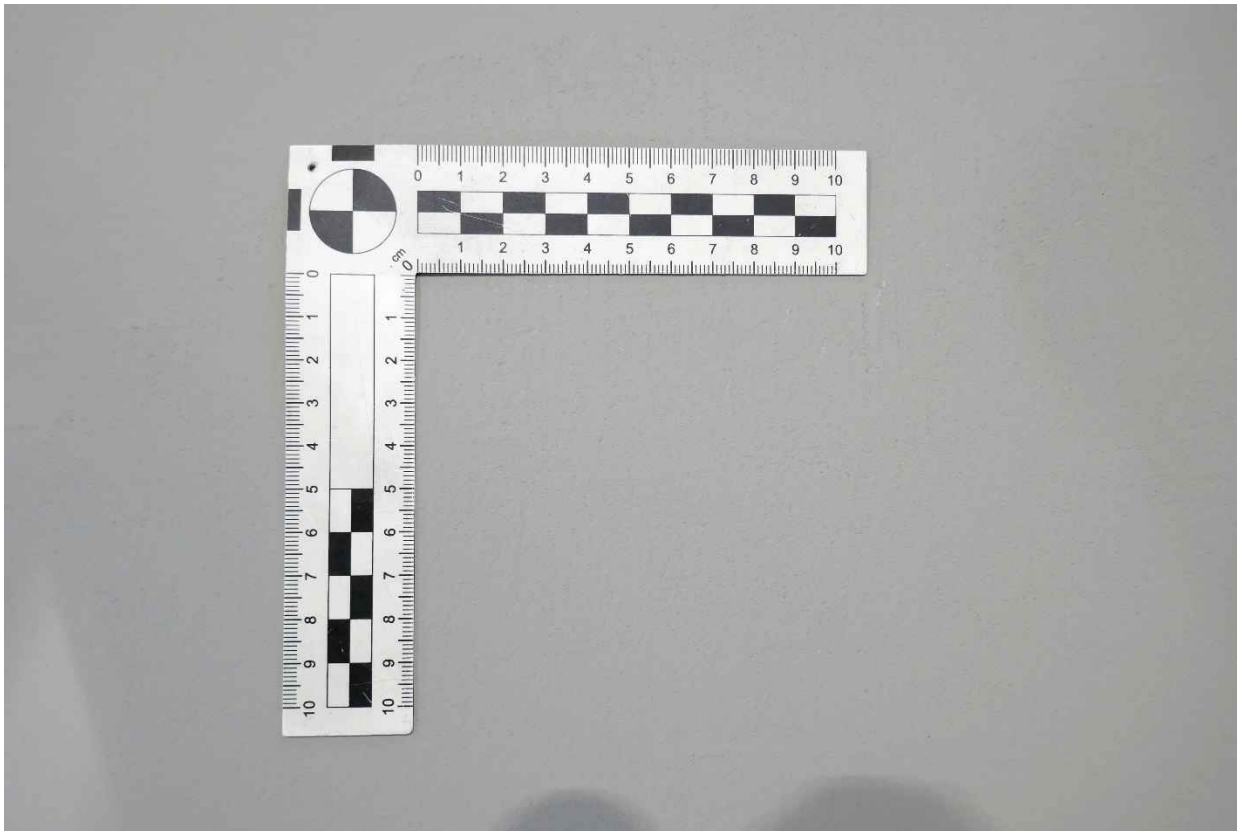


Bild 2: Detailansicht 1 /
Picture 2: Detailed view 1

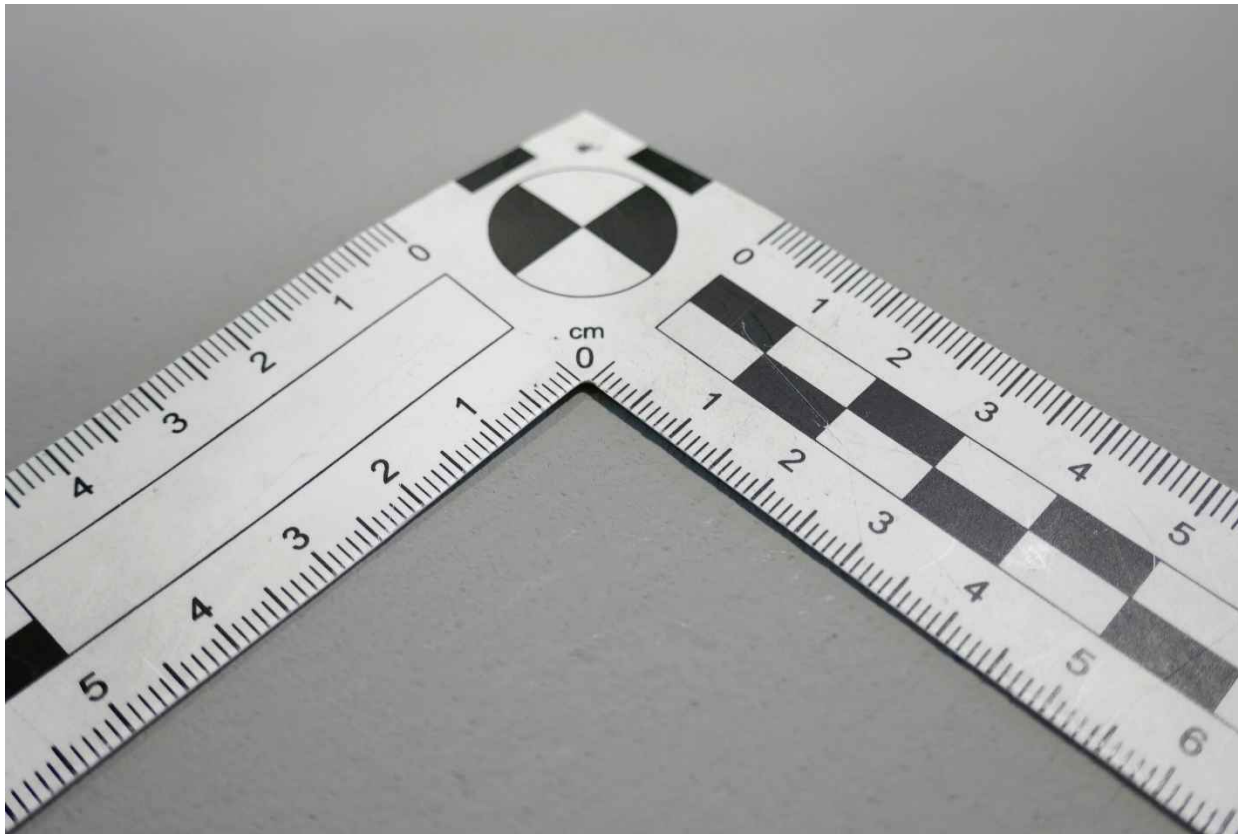


Bild 3: Detailansicht 2 /
Picture 3: Detailed view 2

Für die Prüfung
For the testing:

Orhan Ceylan

Leiter(in) des Prüflabors
Head of test laboratory



Die klassische ECC-Beschichtung für Industrieböden

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

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

RHONASTON® HSD

Verbrauch/ Arbeitsgang	RHONASTON® HSD-Deckspachtel: 0,2–0,6 kg/m ² 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

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

Diese Anlage ist
Bestandteil des
Prüfberichtes
Nr. 202621372/3210



Chemotechnik
Wir machen Boden gut!

Die klassische ECC-Beschichtung für Industrieböden

Kurzbeschreibung

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

Zur Herstellung von Überzügen/Belägen mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen rollende und schleifende Reibung. Beschichtungen aus RHONASTON® HSD sind dauerhaft gegen Schmierstoffe und Treibstoffe; sie sind wasserdampfdurchlässig, aber wasser- und öldicht und können für Betonflächen in streusalzbelasteten Bereichen als zusätzlicher Schutz gegen Chlorideintrag dienen.

Einsatzgebiete

- Partielle/ganzflächige Beschichtungen von Industrieböden, Tiefgaragen- und 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 Berufsgenossenschaften (Sicherheitsdatenblatt beachten).

Bauklimatische Voraussetzungen

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 Erhärtungstemperaturen, 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 Zementschalen, Feinmörtel, 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 und/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.

Diese Anlage ist
Bestandteil des
Prüfberichtes
Nr. 202621372/3210

Caplan

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 DGUV-Regel 108-003 „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® E10, 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

- Aufgrund der Verarbeitung in Spachteltechnik ist die Oberfläche von RHONASTON® HSD nicht vergleichbar mit Gießharzbeschichtungen aus selbstverlaufenden Kunstharzen. Je nach Schichtaufbau und Oberflächenstruktur (Rutschhemmung) sind Spachtelspuren, Kellenschläge und andere applikationsbedingte Unregelmäßigkeiten hinzunehmen (ggf. Musterfläche anlegen).
- 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!
- 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 am 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 „Schuttmatten“ 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: mind. 6 Monate, bei frostfreier Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden.

Diese Anlage ist
Bestandteil des
Prüfberichtes
Nr. 202621372/3210



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).



All-in-one Top-Coating für mineralische Beläge und ECC-Hybridbeschichtungen

Alles in einem, weil mit RHONASTON® Megatop eine Epoxidharzversiegelung geschaffen wurde, die sowohl als Grundierung, Schutzschicht und Top-Siegel angewendet werden kann – alles in einem Arbeitsgang.

Beläge aus RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan und RHONASTON® HSD lassen sich mit RHONASTON® Megatop farbgleich und pflegeleicht ausrüsten. Die Versiegelung schützt die mikroporösen Oberflächen, indem sie das Eindringen von Wasser, Treibstoffen und Öl verhindert.

In der Regel genügt ein einmaliger, satter Auftrag mit der Farbwalze, der sorgfältig im Kreuzgang verschliffen wird, um eine gleichmäßig deckende, farbige Schutzschicht zu erzielen.

RHONASTON® Megatop

Verbrauch	ca. 0,180 kg/m ² /Arbeitsgang
Topfzeit (20 °C)	1 Std.; Ende nicht erkennbar!
Temperaturen	Raum, Untergrund und Material mind. + 12 °C
Rel. Luftfeuchte	≤ 70 %
Erhärtung (20 °C)	begehrbar – nach 24 Std. leichte Nutzung – nach 48 Std. voll belastbar – nach 7 Tagen
Farbtöne	siehe RHONASTON®-Farbkarte

RHONASTON®

Megatop

- zeitsparend verarbeitbar
- selbstaftend
- seidenmatt aushärtend
- öl- und treibstoffbeständig
- pflegeleicht

Diese Anlage ist
Bestandteil des
Prüfberichtes
Nr. 202621372/3210

Chemotechnik
Wir machen Boden gut!

Kurzbeschreibung/Einsatzgebiete

Leicht verarbeitbare, seidenmatt aushärtende, Epoxidharz-emulsion mit guter Verschleißfestigkeit zur Schlussbehandlung von Belägen aus RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan und RHONASTON® HSD. In Verbindung mit Grundierung aus RHONASTON® TI-W auch geeignet für farbige Versiegelungen auf Zementestrichen und konventionellen Calciumsulfatestrichen.

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 Voraussetzungen

Geschlossene, vor Wind, Wetter und Zugluft geschützte Räume, ferner während der kalten Jahreszeit die Möglichkeit ausreichender Heizung und Lagerung für RHONASTON® Megatop bei Raumtemperaturen.

- **Die Mindesttemperatur (Raum- und Untergrund), bei der Verarbeitung von RHONASTON® Megatop, beträgt 12 °C, die Untergrundtemperatur muss mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen. Während der Erhärtung darf die relative Luftfeuchtigkeit im Raum 70 % nicht überschreiten. Frische Flächen vor Tauwasser schützen.**

Untergrund

Beschichtungen und Beläge aus RHEODUR® Megaplan/ SiC-Megaplan und RHONASTON® HSD

Die Schlussbehandlung aus RHONASTON® Megatop kann bei Belägen aus RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan nach ausreichender Erhärtung aufgebracht werden. Dies ist bei Erhärtungstemperaturen von 20°C frühestens nach 4 Stunden der Fall, bei RHONASTON® HSD frühestens am nächsten Tag (niedrigere Temperaturen erfordern längere Wartezeiten).

Bei mineralischen Belägen aus RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan ist zur Vorbereitung ein Reinigungsschliff mit hartem Schleifpad zu empfehlen (Entstaubung mit Industriesauger).

Untergründe aus Zement- und Calciumsulfatestrichen

Zementgebundene Untergründe für Versiegelungen aus RHONASTON® Megatop müssen ausreichend trocken sein (Feuchtigkeitsgehalt max. 4 Gew.-%). Bei konventionellen Calciumsulfatestrichen ist Belegreife und ein Schutz gegen nachträgliche Durchfeuchtung erforderlich (Feuchtegehalt < 0,5 CM-%).

Der jeweilige Untergrund muss tragfähig, feingriffig, frei von Schlempe, Staub und losen Teilen sowie gegen rückseitige Feuchteinwirkung ausreichend gesichert sein; er muss außerdem frei von Öl, Fett und sonstigen als Trennmittel wirkenden Verunreinigungen sein.

Untergrundvorbereitung – je nach Erfordernis – z. B. durch Schleifen oder Kugelstrahlen. Entstehende Rautiefen und Poren ggf. vor Versiegelung egalisieren, z. B. mit RHONASTON® HSD. Die Oberflächenzugfestigkeit des vorbereiteten Untergrundes muss i. M. 1,5 N/mm² betragen (Einzelwerte > 1,2 N/mm²).

Schadhafte Stellen, wie z. B. Risse, Ausbrüche, Löcher, Kanten-/Fugenabbrüche etc. vor Aufbringen der Grundierung/Versiegelung instand setzen, z. B. mit RHEOPLAN® Schnellmörtel, RHONASTON® HSD oder andere geeignete Maßnahmen.

Grundierung:

Beläge aus RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan und RHONASTON® HSD

Versiegelungen aus RHONASTON® Megatop werden üblicherweise in einem Arbeitsgang ohne zusätzliche Grundierung ausgeführt. Eine Grundierung mit RHONASTON® TI-W ist bei RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan in Bereichen erforderlich die hohen mechanischen Einwirkungen und/oder zeitweiser Nassbelastung unterliegen.

Zementestriche (CT) und Calciumsulfat-Estriche (CA)

Für Versiegelungen aus RHONASTON® Megatop auf zement- und calciumsulfatgebundenen Untergründen ist stets eine Grundierung mit RHONASTON® TI-W erforderlich!

- Mit der Grundierung soll der Untergrund gleichmäßig gesättigt werden. Bei normal saugendem Untergrund genügt dazu ein Anstrich mit RHONASTON® TI-W, der sichtbar eindringen soll. Auftrag der Grundierung mit Farbröller (stets Abstreifgitter verwenden!)
- Wenn der erste Auftrag der Grundierung ganz oder teilweise wegschlägt, deutet dies auf mangelnde Untergrundqualität hin. Nötigenfalls muss bis zur Porensättigung nachgrundiert werden. Dies sollte erfolgen, nach dem der erste Anstrich annähernd klebfrei angehärtet ist. Bei zu stark saugendem Untergrund können beim farbigen Absiegeln mit RHONASTON® Megatop u. U. Verfärbungen in Form von „Aufbrennen“ sowie Farbton- und Glanzgradunterschiede auftreten.

- Auftrag der Versiegelung RHONASTON® Megatop nach klebfreier Erhärtung der Grundierung, spätestens am nächsten Tag (Überarbeitung innerhalb 24 Stunden bei 20°C)
- Ausführliche Verarbeitungshinweise zur Grundierung siehe Produktinformation RHONASTON® TI-W.

Versiegelung

Verarbeitung

Mischen:

- Harz und Härter im angelieferten Mengenverhältnis zusammengeben und mit Elektrohandrührer auf kleiner Stufe mind. 3 Minuten lang mischen; Mischkorb dabei kreisförmig nach unten und oben bewegen.
- Damit keine an der Behälterwand haftenden, unvermischten Harz- oder Härterbestandteile verarbeitet werden, die Mängel hervorrufen können, wird empfohlen, die Mischung anschließend in ein anderes Gefäß umzutopfen.

Versiegeln:

- Der **Auftrag** erfolgt mit der Farbwalze unter Verwendung eines Abstreifgitters im Kreuzgang. RHONASTON® Megatop stets dünn und gleichmäßig auftragen. Ungleichmäßige Schichtdicken führen zu Fleckenbildung und Glanzgradunterschieden!
- RHONASTON® Megatop bei der Verarbeitung ab und zu aufrühren, um ein Absetzen des Pigments und Farbungleichheiten zu vermeiden.
- Bei Versiegelungen aus RHONASTON® Megatop auf RHEODUR® Megaplan/SiC-Megaplan/SiC-Gigaplan genügt i.d.R. ein Arbeitsgang.
- Bei Beschichtungen aus RHONASTON® HSD, insbesondere trittsicher strukturierten Oberflächen, werden mit 2 Arbeitsgängen schönere und gleichmäßigere Ergebnisse erreicht
- Bei Versiegelungen auf Zement- und Calciumsulfatestrichen sind stets 2 Arbeitsgänge erforderlich (sowie Grundierung mit RHONASTON® TI-W).

Hinweis:

Bei mehreren Arbeitsgängen sind zur Sicherstellung ordnungsgemäßer Haftung die Überarbeitungsfristen einzuhalten (innerhalb 24 Stunden bei 20°C).

Praxis-Hinweise

- Mit RHONASTON® Megatop versiegelte Flächen erfordern keine Nachbehandlung; sie müssen jedoch bis zur vollständigen Aushärtung vor mechanischer Beanspruchung, Nässe und chemischen Angriffen geschützt werden.
- Nach Fertigstellung/Erhärtung der Versiegelung aus RHONASTON® Megatop wird eine Einpflege mit geeigneten, filmbildenden Pflegemitteln empfohlen. Für die Reinigung und Pflege sind die Hinweise und Empfehlungen für RHONASTON® Oberflächen zu beachten (Internet-Download unter: www.chemotechnik.de).
- 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.
- Stark reibende Beanspruchung, wie „durchdrehende“ Fahrzeugbereifung führt zu „Aufreiben“ oder „Aufbrennen“ der Oberfläche.
- Epoxidharztypische Vergilbung (bei Freiflächen außerdem „Kreiden“) berücksichtigen.
- Gummibereifungen an Fahrzeugen oder Transportgeräten können irreversible Verfleckungen/Verfärbungen verursachen.
- Applikationsbedingte „Walzspuren“ und „Überlappungen“ können sichtbar bleiben; sie können nicht vollständig vermieden werden.
- Kontaktklebstoffe von Klebebändern können bleibende Beeinträchtigungen wie z. B. Verfärbungen, Anquellungen etc. verursachen und beim Abziehen/Entfernen zu Ablösungen des Versiegelungsfilms führen.
- Beanspruchbarkeit und Haltbarkeit von Versiegelungen sind auf Grund der systemtypischen, geringen Schichtdicke eingeschränkt/begrenzt. In stärker frequentierten Bereichen muss deshalb „von Zeit zu Zeit“ eine Überarbeitung („Auffrischung“) vorgenommen werden.

Lagerfähigkeit: mind. 6 Monate, frostfrei, im ungeöffneten Originalgebinde.

Diese Anlage ist
Bestandteil des
Prüfberichtes
Nr. 202621372/3210





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).