

von Profis  
für Profis

# R300 Arbeitsplattenschutz strong Technisches Datenblatt (TDB)



**Lacklehner**  
HIGH END OBERFLÄCHEN



**rgo Beton**  
Oberflächen

## Verwendungszweck

Der Arbeitsplattenschutz strong ist ein lösemittelfreies, transparentes 2K-Epoxid Flüssigharz. Zur Hartversiegelung von porösen und mineralischen Untergründen und zur Einbindung von Funktionskornschichten.

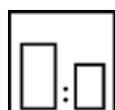
Farbton : Farblos

## Verarbeitungshinweise



### Topfzeit

Mit R300 Arbeitsplattenschutz Härter strong  
Circa 15 - 30 min bei 20°C



### Mischungsverhältnis Arbeitsplattenschutz strong

nach Gewicht Arbeitsplattenschutz strong : Arbeitsplattenschutz Härter strong  
2 : 1



### Härter

R300 Arbeitsplattenschutz Härter strong



### Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	--	--	nach 12 - 16 h	--	innerhalb von 24 h

Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen



### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck(bar)	Düse(mm)	Spritzgänge	Verdünnung
vorzugsweise Spritzen und Rollen	--	--	--	--	--

\*geeignet: Rolle, Bürste, Erbslochwalze, Zahnleiste, Estrichraket; nicht geeignet: --

## Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Epoxidharz
	Festkörper (Gew.%):	100
	Festkörper (Vol.%):	100
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 70 seidenglänzend

Eigenschaften:	Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
	Hohe Abriebbeständigkeit
	Beständig gegenüber Benzin, Öl, Teer
	Frost- und tausalzbeständig , Dauernassbeständig , Hohe Eindringtiefe
	Weitgehend beständig gegenüber Lösemitteln, verdünnten Säuren und Laugen
	Temperaturbeständigkeit gegenüber feuchter Hitze und Flüssigkeit (Wasser) 40 °C
	Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C Temperaturdauerbelastung 100 °C

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.



# R300 Arbeitsplattenschutz strong

## Produktinformation

Seite 2 / 4

Theoretische Ergiebigkeit:	91,2 - 93,5 m <sup>2</sup> /kg, 2:1 n. Gew. mit R300 Arbeitsplattenschutz strong : R300 Arbeitsplattenschutz Härter strong bei 10 µm Trockenschichtdicke 93,4 - 98,8 m <sup>2</sup> /l, 2:1 n. Gew. mit R300 Arbeitsplattenschutz strong : R300 Arbeitsplattenschutz Härter strong bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert nach Dekopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/j 500 g/l. Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Streichen / Rollen mit R300 Arbeitsplattenschutz Härter strong 0 g/l
Verarbeitungsbedingungen:	Nicht unter +10 °C und nicht über +30 °C (Objekttemperatur) verarbeiten. Die Untergrundtemperatur muss während der Beschichtung und Trocknung um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7). Die rel. Luftfeuchte darf 80 % nicht überschreiten. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, um die Gefahr der Blasenbildung infolge sich erwärmender Luft in den Untergrundporen zu minimieren (ist auch bei Innenräumen mit Sonneneinstrahlung zu berücksichtigen).
Untergrundvorbehandlung:	Mineralische Untergründe, frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen  Untergrund muss Ausgleichsfeuchtigkeit erreichen (Beton, Zementestrich < 4 Gew.-%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.-%, Magnesitestrich 2-4 Gew.-%, Steinholzestrich 4-8 Gew.-%)  Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N/mm <sup>2</sup> betragen  Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss > 25 N/mm <sup>2</sup> betragen  Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein  <i>Prüfung auf Zementschlämme bzw. mürbe, nicht fest haftende Oberflächenschichten:</i>  durch Kratzprobe mit spitzem Werkzeug oder Nagel an mehreren Stellen  <i>Ergebnis:</i> mürbe Zone ca. 1 mm unter einer dünnen, harten Oberfläche  <i>Abhilfe:</i> Zone maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen  Zone durch Absäuern (10%ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen

### Untergrundvorbehandlung:

#### *Prüfung auf Dichte, glasige Sinterschichten:*

Prüfung des Saugeffektes durch Ankratzen und Befeuchten mit Wasser an mehreren Stellen

#### *Ergebnis:*

Nur die Kratzspur verfärbt sich dunkel, auf der Sinterschicht kein Saugeffekt und keine Dunkelverfärbung

#### *Abhilfe:*

Schicht maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.

Schicht durch Absäuern (10%ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist

#### *Öl, Fett, Wachs und Rückstände von Seifenlauge:*

mit Reinigungsmittel (keine Reiniger mit nachpflegenden Substanzen wie z.B. Wachs, Silikon etc. verwenden) abwaschen, erforderlichenfalls mehrmals

bei bereits bis in die tieferen Schichten verseuchten Böden ist eine sichere Reinigung oft nicht mehr möglich

Die verseuchten Partien durch fräsen entfernen und erneuern

#### *Die Poren müssen offen und staubfrei sein:*

Oberfläche mit starkem Staubsauger (Industrie-Staubsauger) absaugen  
Besonders wichtig ist dies, wenn der Boden maschinell bearbeitet wurde

#### *Altbeschichtung:*

Fest haftende 2K-Beschichtungen anschleifen  
Verträglichkeit prüfen (Musterfläche anlegen)

Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen (mechanisch oder abbeizen)

### Aufbauvorschläge:

Grundierung normal saugender, mineralischer Untergründe oder Holz & Kunststoffwerkstoff mit

Grundierung:

R300 Arbeitsplattenschutz strong 200 - 300 µm Trockenschichtdicke

Grundierung schwach saugender, mineralischer Untergründe oder Holz & Kunststoffuntergründe

Grundierung:

R300 Arbeitsplattenschutz Strong Härter mit bis 300 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:	Verwendung nur für den gewerblichen und industriellen Bereich Nur für professionelle Anwendung bestimmt Nach Vermischung Rührzeit von 6 - 8 Minuten
Reinigung von Werkzeug:	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit RGO Werkzeugreiniger reinigen
Entsorgung:	Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen

