

von Profis
für Profis

R300 Betobond

Technisches Datenblatt (TDB)



Lacklehner
HIGH END OBERFLÄCHEN



rgo Beton
Oberflächen

Verwendungszweck

R300 Betobond ist ein 2K Verbundstoffzusatz für R300 Rohbeton. VOC-konformer Acryl für optimalem Verlauf auf Kunststoffen, sowie mineralischen und zementären Untergründen.

R300 Betobond lässt sich unmittelbar nach forcierter Trocknung optimal bearbeiten und weist hohe Beständigkeit gegenüber allen Witterungseinflüssen, sowie chemischen und mechanischen Belastungen auf.

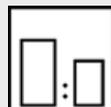
Verarbeitungshinweise

Bitte Beachten!

Beim Anmischen des R300 Betobond mit R300 Betobond Härter und Einstellen mit R300 Betobond Fastfix.

Einstellzusatz ist dringend zu beachten, dass folgende Schritte unbedingt eingehalten werden:

1. Schritt: R300 Betobond ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
2. Schritt: Härterzugabe ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
3. Schritt: R300 Betobond Fastfix unbedingt erst nachdem der Härter (wie oben beschrieben) ausreichend eingerührt wurde - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten rühren!



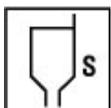
Mischungsverhältnis	nach Gewicht R300 Betobond: Härter	nach Volumen R300 Betobond : Härter
	Härter	Härter
	4 : 1	4 : 1
	R300 Betobond Härter	



Härter
R300 Betobond Härter



Einstellzusatz
R300 Betobond Fastfix 10 - 20%
R300 Betobond Slowfix 10 - 20%



Spritzviskosität
Stets den Härter (R300 Betobond Härter) zuerst gründlich in den R300 Betobond einrühren und erst dann mit R300 Betobond Fastfix verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.
Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Frostfrei lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Dekopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 420 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen mit R300 Betobond Härter: < 340 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und Beschichtungsbeeinflussende Substanzen entfernen!
- Achtung:** Aufgrund unterschiedlichster mineralischer - zementären - bereits Beschichteten Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf dem Originaluntergrund der zu beschichtenden Oberfläche durchgeführt werden.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- *Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen.
- Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit R300 Betonwasser reinigen.
- Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.
- Entsorgung:** Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

