



RHEOBOND® 007

der Industriebelag

Hochfester Industriebelag aus Hartbeton für Schichtdicken ab 10 mm!

Der neue Industriebelag RHEOBOND® 007 ist bei der dauerhaften Sanierung schadhafter 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® 007 kann mit „tödlicher“ Sicherheit:

1. Magnesia-Estriche, die in die Jahre gekommen sind, eliminieren.
2. Kunstharze, insbesondere teure und physiologisch bedenkliche Epoxidharze, bei der Industrieboden-Sanierung „abschießen“!

Mit unseren silikatischen Oberflächenvergütungen LOTUSEAL® Lasur und LOTUSEAL® Kristall lassen sich Industriebeläge aus RHEOBOND® 007 perfekt vergüten.

- **zielsicher**
+ **leicht verarbeitbar**
- **extrem schnell**
+ **rissfrei erhärtend**
- **knallhart**
+ **dynamisch belastbar**
- **unverwüstlich**
+ **edel + dauerhaft**
- **mineralisch**
+ **daher nicht brennbar**
- **umweltgerecht**
+ **ohne Schadstoffe**
- **unwiderstehlich**
mit **LOTUSEAL®**

RHEOBOND® 007

Geprüft nach AgBB-Schema

Einbaudicke: ab 10 mm

Farbtöne: Zementgrau, Anthrazit

Materialverbrauch: ca. 22 kg/m²/10 mm Dicke (TM)

Verarbeitungszeit: ca. 30 Minuten

Temperaturen: Raum, Untergrund, Material mind. +5 °C, max. +25 °C

Festigkeiten nach EN 13 892 T 2 (Güteprüfung/F.P.C)

	nach 1 Tag	nach 3 Tagen	nach 28 Tagen
Druckfestigkeit:	ca. 40 N/mm ²	≥ 50 N/mm ²	≥ 60 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	ca. 4 N/mm ²	≥ 6 N/mm ²	≥ 7 N/mm ²
Oberflächenzugfestigkeit:		≥ 1,5 N/mm ²	
Schleifverschleiß (EN 13892-3):		ca. 7 cm ³ /50 cm ²	

Chemotechnik
Wir machen Boden gut!

Hochfester Industriebelag aus Hartbeton für Schichtdicken ab 10 mm!

Kurzbeschreibung

Polymervergüteter, werksgemischter Trockenmörtel aus schwind- und spannungsfrei erhärtendem Spezialzement und feuergetrockneten Kristallquarz-Zuschlägen zur Herstellung dünn-schichtiger, hochfester Industriebodenbeläge im Verbund mit Beton.

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

Verlegedicke:

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

Einsatzgebiete

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

RHEOBOND® 007 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 Rauhtiefe sind ca. 1-3 kg RHEOBOND® 007 zu berücksichtigen.

Grundregeln

Es gelten alle einschlägigen Normen, Vorschriften, Handwerksregeln, insbesondere EN 13813, DIN 18353 und DIN 18560, sowie die entsprechenden BEB Hinweisblätter, ausgenommen die in dieser Arbeitsvorschrift ausdrücklich enthaltenen Abweichungen.

Voraussetzungen am Bau

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

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

Untergrund

RHEOBOND® 007 ist ausschließlich als Verbundestrich auf Beton zu verlegen.

Der Untergrund muss fest, sauber und saugfähig (offenporig) sein und frei von weichen, ablösbaren Bestandteilen, Rissen, Staub, Schlämme und losen Teilen, sowie Ölen, Fetten oder sonstigen haftungsmindernden Verunreinigungen. Er muss für eine, für die zu erwartenden Lasten und Beanspruchungen ausreichende Tragfähigkeit und gute Oberflächenfestigkeit aufweisen. Für Flächen mit Fahrbeanspruchung soll die Oberflächenzugfestigkeit 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, ablösbarer Bestandteile, Zementschalen und Verunreinigungen intensiv vorbereiten. Haftungsmindernden Feinstaub mit leistungsfähigem Industriestaubsauger vollständig entfernen.

Eventuelle Risse, Ausbrüche, sowie schadhafte Fugen etc. vor Estrichverlegung fachgerecht instand setzen.

Der Untergrund muss ausreichend eben sein. Er sollte, insbesondere bei dünn-schichtiger Verlegung, den Anforderungen gemäß DIN 18202, Tabelle 3, Zeile 3, genügen.

Voranstrich

Der Untergrund muss zur Regulierung und Verringerung der Saugfähigkeit vor dem Auftragen der Haftbrücke mit LOTUSEAL® Allesprimer vorbehandelt/konditioniert werden. Ausreichendes Abtrocknen von LOTUSEAL® Allesprimer abwarten. Für das Aufbringen der RHEODUR® System-Haftbrücke ist ein Vornässen des mit LOTUSEAL® Allesprimer konditionierten Untergrunds nicht mehr erforderlich.

RHEODUR® System-Haftbrücke

Mischen: ca. 8 Liter Wasser im Mischgefäß vorlegen und mit 1 Sack RHEODUR® System-Haftbrücke (25 kg) mit kräftigem Elektrorührwerk zu weichbreiiger Schlämme knollenfrei anmischen! Nötigenfalls weitere max. 0,5 Liter Wasser zugeben. Mischdauer 2 – 3 Minuten!

Auftragen: Die fertig gemischte RHEODUR® System-Haftbrücke auf dem mit LOTUSEAL® Allesprimer vorbehandelten Untergrund verteilen und mit hartem Besen einbürsten.

Anschließend sofort RHEOBOND® 007 frisch-in-frisch mit der Haftbrücke verlegen. Abgetrocknete, matt oder hell gewordene Haftbrücke ist unbrauchbar und muss entfernt werden!

Verarbeitung + Verlegung

Mischen: 25 kg RHEOBOND® 007 mit 2,8 Liter bis max. 3 Liter Wasser im **Zwangsmischer** zu weichplastischem Mörtel anmischen. Kleinmengen können mit geeignetem Elektrorührwerk und kräftigem Korbrührer gemischt werden; Mischdauer 2 – 3 Minuten!

Mischen und Fördern von RHEOBOND® 007 mit Estrichpumpe wird wegen ungenügender Mischqualität und der Gefahr von Entmischungen nicht empfohlen!

Einbau: Höhengenaues Abziehen des weichbreiigen Mörtels, vorzugsweise über Höhenlehren, je nach gewünschter Einbaudicke (z. B. 12 mm Rundeisen). RHEOBOND® 007 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® 007 vor dem Flügelglätten 2 x 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® 007 kann nach intensivem Reinigungsschliff mit Diamant-Schleifset „Titan Plus“, K120 und Nassreinigung mittels Waschautomat bereits am nächsten Tag mit LOTUSEAL® Lasur in zwei Arbeitsgängen farbig oder wahlweise mit LOTUSEAL® Kristall farblos verkieselt werden (siehe Produktinformation LOTUSEAL® Lasur / LOTUSEAL® Kristall).

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

Fugen: RHEOBOND® 007 kann fugenlos verlegt werden. Fugen in RHEOBOND® 007 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:

- Blasenbildungen beim Glätten deuten immer auf zu frühes Glätten und/oder zu steile Glättflügelstellung hin.
- In Zugluftbereichen, Freiflächen und bei sehr trockenem Baustellenklima ist ein Schutz des frischen Mörtels vor Wasserentzug vorzusehen. Nötigenfalls frisch verlegten Mörtel sofort mit Folie abdecken!
- Zum maschinellen Glätten ausschließlich handgeführte Einscheibenglättmaschinen einsetzen! Keine schweren Doppel- bzw. Tandemglätter verwenden!
- Vermischung von RHEOBOND® 007 mit anderen Bindemitteln unbedingt vermeiden! Keine Zusatzmittel zugeben!
- RHEOBOND® 007 ist in Anwendungsform alkalisch. Beim Anmischen Schutzbrille und Handschuhe tragen. Bei Augenkontakt sofort mit viel Wasser spülen!

Lagerfähigkeit: 6 Monate, trocken, im verschlossenen Originalpapiersack.

Chemotechnik Abstatt GmbH
D-74230 Abstatt
Tel.: 07062-95 42 0, Fax: 07062-64 54 7

E-Mail: info@chemotechnik.de
www.chemotechnik.de

Alle Angaben dieser Produktinformation beruhen auf umfangreicher Praxiserfahrung. 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 dieser 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, die von uns angefordert oder unter www.chemotechnik.de downgeloadet werden kann.

Schutzrechte Dritter sind zu beachten! Die Text- und Bildrechte unterliegen dem Urheberrecht (copyright chemotechnik).