



Beschreibung: **cds-Beschichtung RH** ist ein fein strukturiertes bzw. strukturiertes, pigmentiertes 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis mit geprüfter Rutschhemmung R9 gemäß DIN EN 16165: 2023-02, Anhang B.
cds-Beschichtung RH ist frei von lackschädlichen Additiven.
 Total solid nach Prüfverfahren der Deutschen Bauchemie.

Anwendung: **cds-Beschichtung RH** dient zum Beschichten zementgebundener Bodenflächen mit normaler mechanischer Beanspruchung, wie z. B. in Garagen, Keller- und Nassräumen oder Lager- und Produktionshallen. Die strukturierte Oberfläche verleiht der Beschichtung rutschhemmende Eigenschaften - geprüfte Rutschhemmung R9.
cds-Beschichtung RH kann je nach Anwendung und Verbrauch als strukturierte Oberfläche (Noppenstruktur) direkt auf der Grundierung / Kratzspachtelung eingesetzt werden oder auch als feines Struktursiegel auf cds-Beschichtungen wie z.B. cds-Beschichtung HB oder cds-Beschichtung VB.

Eigenschaften: Spezifisches Gewicht (Mischung): ca. 1,75 g/cm³
 Festkörpergehalt: > 98 Gew. %
 Mischungsverhältnis: 77 : 23

	Verarbeitungszeit (Minuten)			begehbar nach (Stunden)			ausgehärtet nach (Tagen)		
	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Härter	50	30	15	36	20	12	10	7	5

Mindesthärtungs- bzw. + 10°C
 Objekttemperatur:

Max. Verarbeitungs- bzw. + 30°C
 Objekttemperatur

Shore-Härte (A/D) – (DIN 53505): ca. D 80

Abrieb nach Taber
 (CS 10/1000 U/1000 g): ca. 58 mg/30 cm²

Farbtonabweichungen sind rohstoffbedingt unvermeidbar. Deshalb bei unterschiedlichen Chargen Stammkomponenten vorher mischen oder für klare optische Begrenzung sorgen.

Durch die Zugabe von Füllstoffen können bei hellen Farbtönen Farbabweichungen auftreten.

Untergrund: Der mineralische Untergrund muss trocken, tragfähig, feingriffig sowie frei von Schlempe, Staub, losen Teilen, Fett und Öl sein. Die Abreißfestigkeit der Betonunterlage darf 1,5 MPa nicht unterschreiten.
 Nicht ausreichend tragfähige Schichten müssen mechanisch durch Strahlen und/oder Fräsen entfernt werden. Anschließend lose Teile durch Abblasen entfernen.



Mischvorgang: Stamm- (A) und Härterkomponente (B) sind im genau dosierten Mischungsverhältnis abgepackt. Die Komp. B wird vollständig in die Komp. A entleert (austropfen bzw. auskratzen), beide Komponenten werden anschließend gut und intensiv miteinander vermischt. Für das Mischen ist ein elektrisches Handrührgerät zu empfehlen, z.B. langsam laufende Bohrmaschine (300-400 U/Min.) mit angesetztem Rührkorb. Beim Mischen sind Seiten- und Bodenfläche des Gebindes mehrfach scharf abzustreifen. Um Mischfehler völlig auszuschließen, muss das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umgefüllt und nochmals durchgerührt und danach zügig verarbeitet werden.

Verarbeitung: Die Verarbeitung darf nur erfolgen, wenn die Temperatur des Untergrundes sowie die des Materials mindestens 3°C über der jeweils herrschenden Taupunkttemperatur liegt. Die relative Luftfeuchtigkeit darf beim Einbau des Materials 75 % (bei 10°C) bzw. 80 % (bei 23°C) nicht überschreiten.

Anwendungsbeispiele:

Strukturierte Deckversiegelung (Noppenstruktur), ca. 600 – 700 g/m² Rutschhemmung R9

1. Untergrundvorbereitung: siehe oben
2. Grundierung
 - 2.1 Grundieren mit z.B. **cds-Grundierung MB**
Materialverbrauch: ca. 250-350 g/m² ohne nachfolgende Abstreuerung
 - 2.2 Bedarfsposition (zum poredichten Grundieren bei saugfähigen Untergründen)
Aufbringen eines Verlaufsmörtels auf die erhärtete Grundierung aus:
 - 1 GT **cds-Grundierung MB**
 - 1 GT feuergetrockneter Quarzsand 0,1-0,3 mmMaterialverbrauch pro mm Schichtdicke:
 - ca. 800 g/m² **cds-Grundierung MB** +
 - ca. 800 g/m² Quarzsand 0,1 – 0,3 mmZur besseren Verteilung sollte mit einer Rolle nachgearbeitet werden.
3. Beschichtung mit **cds-Beschichtung RH**
Das gemischte Material wird mit einer Zahnrakel oder mit einer kurzflorigen Rolle gleichmäßig auf dem Untergrund verteilt und anschließend mit der Erbslochwalze (grobe Struktur) im Kreuzgang gleichmäßig nachgerollt. Bei größeren Flächen über 200 m² ist die Walze in kürzeren Abständen zu kontrollieren und zur Erhaltung der Struktur bei Bedarf zu wechseln.
Materialverbrauch: ca. 600 - 700 g/m²

Struktursiegel ca. 200 g/m² – Rutschhemmung R9

1. Untergrundvorbereitung: siehe oben
2. Grundierung
 - 2.1 Grundieren mit z.B. **cds-Grundierung MB**
Materialverbrauch: ca. 250-350 g/m² ohne nachfolgende Abstreuerung
 - 2.2 Bedarfsposition (zum poredichten Grundieren bei saugfähigen Untergründen)



Aufbringen eines Verlaufsmörtels auf die erhärtete Grundierung aus:

1 GT **cds-Grundierung MB**

1 GT feuergetrockneter Quarzsand 0,1-0,3 mm

Materialverbrauch pro mm Schichtdicke:

ca. 800 g/m² **cds-Grundierung MB** +

ca. 800 g/m² Quarzsand 0,1 – 0,3 mm

Zur besseren Verteilung sollte mit einer Rolle nachgearbeitet werden.

3. z.B. Beschichtung mit cds-Beschichtung HB / cds-Beschichtung VB

3.1 Verlaufsbeschichtung (Schichtdicke ca. 1 mm)

mit **cds-Beschichtung HB / cds-Beschichtung VB**

Applikation mittels Zahnrakel (Zahnung 4 mm), anschließend ist die Beschichtung mit einer Stachelwalze im Kreuzgang zu entlüften.

Materialverbrauch: ca. 1,5 – 1,8 kg/m² je mm Schichtdicke

4. Struktursiegel mit **cds-Beschichtung RH**

cds-Beschichtung RH wird mit einer Glättkelle auf der zu versiegelnden

Fläche gleichmäßig verteilt und anschließend mit einer kurzflorigen

Versiegelungswalze (Nylon, Florhöhe 6 mm) im Kreuzgang nachgerollt.

Materialverbrauch: ca. 180 - 200 g/m²

Reinigung: Bei jeder Arbeitsunterbrechung sofort mit **cds-EP-Verdünnung/Reiniger** säubern. Materialkomponenten sowie Reinigungsmittel nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen, sondern ordnungsgemäß entsorgen.

Lieferform: 25 kg Gebinde inkl. Härter

Farbton: ca. RAL: 7016 anthrazitgrau, 7023 betongrau, 7030 steingrau, 7032 kieselgrau, 7035 lichtgrau, 7037 staubgrau, 7038 achatgrau, 7042 verkehrsgrau, weitere Farbtöne auf Anfrage.
Geringe Farbtonveränderungen sind bei UV- und Witterungseinflüssen möglich. Die Funktionsfähigkeit der Beschichtung wird dadurch nicht beeinträchtigt.

Lagerung: Lagerfähigkeit 12 Monate. Gebinde gut verschlossen halten, trocken und nach Möglichkeit bei + 15°C bis + 20°C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

Gefahren: Hautkontakt, vor allem mit der Härterkomponente, vermeiden. Gelangen Spritzer ins Auge, sofort intensiv mit Wasser spülen, anschließend unverzüglich Arzt aufsuchen.

Beachten Sie bitte die allgemeinen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft, insbesondere die Handlungsanleitung „Epoxidharze in der Bauwirtschaft“ (www.arbeitssicherheit.de), sowie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Liefergebinden. Die Gebinde sind kindersicher zu lagern, entsprechend sind Kinder während der Verarbeitung fernzuhalten.

Nach der Aushärtung ist das Produkt physiologisch unbedenklich.



Produktreste können nach der Aushärtung zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Ungereinigte Verpackungen und flüssige Komponenten sind gemäß den behördlichen Vorschriften zu entsorgen (siehe Hinweise im Sicherheitsdatenblatt).

Ausgehärtete Produktreste können unter der Abfallschlüsselnummer 20 03 01 „Gemischte Siedlungsabfälle“ in einer geeigneten Müllverbrennungsanlage verwertet werden.

Kennzeichnung VOC-Gehalt, EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie):

Kat. All/j/sb, EU-Grenzwert 500 g/l (2010):

cds-Beschichtung HB-ESD enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

Giscode: RE90

ADR-Klasse:

Stammkomponente:

Klasse 9, III


Härter :

Klasse 8, III

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf einer umfangreichen Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinausgehende Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Gewissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Darüber hinaus steht unsere Anwendungstechnik auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen. Das gilt – besonders für Auslandslieferungen - auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf Ersatzleistungen gleichen Umfangs, wie sie unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen für Lieferungen und Leistungen vorsehen.

Die DIN EN 13 813 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche - Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen“ (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und – Versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst.
 Produkte, die der o.g. Norm entsprechen sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

CE-Kennzeichnung für cds-Beschichtung RH:

	
cds Polymere GmbH & Co. KG Gau-Bickelheimer Straße 72 55576 Sprendlingen/Rhh.	
25	
EN 13813 SR-B1,5-AR1-IR 4	
Reaktionsharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden – (Aufbauten gemäß techn. Merkblättern)	
Brandverhalten	E _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	AR1
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR4
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD