



**RHONASTON®**

**HSD-Systeme**

- haftungssicher
- dampfdurchlässig
- universell einsetzbar
- für innen und außen

**Die klassische ECC-Beschichtung  
für Industrieböden**

## 100%ige Haftung auf feuchtem Untergrund!

**W**as selbst die teuersten Kunstharzprodukte nicht können, ist eine Domäne von RHONASTON® HSD. Unsere Epoxidharz-Hybridspachtelmasse haftet auf nahezu jedem bauüblichen Untergrund, auch wenn er feucht ist, nicht nur ein paar Jahre, sondern auf Dauer! Kein Sanierungssystem für Industrieböden leistet mehr. **H**aften, **S**pachteln, **D**ichten prägen das Kürzel „HSD“ lange bevor „ECC“, **E**poxy-**C**ement-**C**oncrete, zu einem „deutschen“ Begriff wurde.

**D**ie bekannte Spachteltechnik mit RHONASTON® HSD ist zwar zeitintensiv, aber absolut zuverlässig. Das Spachtelverfahren ist besonders anwendungssicher, weil RHONASTON® HSD selbst Haftgrundierung ist, und erlaubt eine Vielzahl von Systemvarianten, z. B. das Verlegen von kontrolliert elektrisch ableitfähigen Belägen auch auf jungen Betonen oder Magnesia-estrichen.

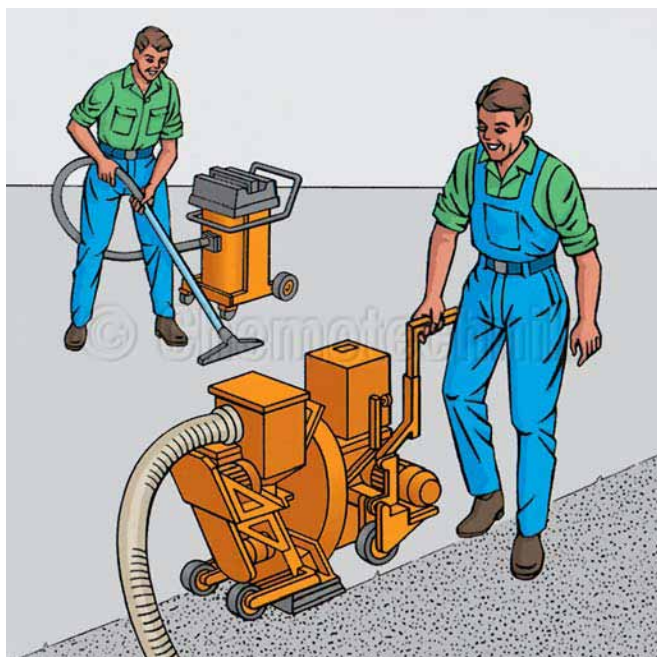
**N**ach jedem Spachtelgang erfolgt ein Zwischenschliff, bevor die nächste Schicht aufgetragen werden kann. Dadurch ist das Verfahren aber auch besonders anwendungssicher, und weil die Zwischenhaftung über jeden Zweifel erhaben ist, lässt sich das System für Sanierungsaufgaben vielseitig variieren.



**S**ogar im Freien kann RHONASTON® HSD problemlos verlegt werden, vorausgesetzt eine leichte Vergilbung wird akzeptiert. Deshalb ist RHONASTON® HSD auch die ideale Beschichtung für Rollschuhbahnen, die im Winter in Eislaufflächen umfunktioniert werden können.

1. Tag

Untergrundvorbereitung



2. Tag

HSD-Mörtel



## RHONASTON® HSD das vielseitige Beschichtungssystem

Der besondere Clou des Verfahrens ist die Möglichkeit, durch unterschiedliche Einstellung von RHONASTON® HSD der jeweiligen Nutzung anzupassen. Durch Verwendung unterschiedlicher Körnungen kann sowohl die Schichtdicke als auch die erzielbare Rauigkeit variiert werden. Außerdem stehen acht Standardfarbtöne und für Großobjekte auch Sonderfarben zur Auswahl.

RHONASTON® HSD ist nicht nur frostbeständig, sondern auch widerstandsfähig gegen rollende und schleifende Beanspruchungen, dauerbeständig gegen Schmierstoffe, Treibstoffe und Streusalz. Nicht nur Beton oder Zementestriche, die gegen rückseitige Durchfeuchtung ungenügend abgesperrt sind, sondern auch Magnesia- und konventionelle Anhydritestriche können mit RHONASTON® HSD dauerhaft beschichtet werden. Seine unglaubliche Haftung und seine Dampfdurchlässigkeit standen Pate für die Entwicklung unserer jüngeren ECC-Systeme:

1. RHONASTON® ECC-Grund, die schnell härtende und diffusionsoffene Grundierung für mineralische Beläge aus RHEODUR® Megaplan und dem besonders abriebfesten RHEODUR® SiC-Megaplan.
2. RHONASTON® ECC-Polymer, dem universell einsetzbaren Hybrid-Bindemittel für diffusionsoffene, farbige Versiegelungen.

Natürlich wurde das ECC-Hybridssystem RHONASTON® HSD bereits seit Jahrzehnten mit bestem Erfolg auch als Haftbrücke für hochwertige Zementestriche auf schwierigen Untergründen eingesetzt. Dabei waren stets die korrosionsschützenden Eigenschaften der Epoxy-/Zement-Kombination von Vorteil, wenn Stahlarmierungen oder Profile im Spiel waren.



### 3. Tag

Zwischenschliff



HSD-Füllspachtel



## Durch Edelstahlfasern elektrisch ableitfähig: RHONASTON® HSD-Ⓛ

**A**ls wir die Verwendung mikrofeiner Edelstahlfasern in der bewährten ECC-Matrix von RHONASTON® HSD zum Patent (DBP 36 39 816 C2) anmeldeten, ahnten wir nicht, welch gewaltige Entwicklung die Mikroelektronik nehmen würde. Aber wir wussten, dass wir ein absolut sicheres System zur Herstellung kontrolliert ableitfähiger Industriebodenbeschichtungen in der Hand hatten, mit denen man nicht nur auf Beton und Zementestrichen, sondern vor allem auf den in der Großindustrie weit verbreiteten Magnesiaböden farbige und besonders haltbare Beschichtungen ausführen kann.

**I**nzwischen wird RHONASTON® HSD-Ⓛ überall dort eingesetzt, wo aus Sicherheitsgründen ein elektrisch ableitfähiger Industrieboden gefordert wird, und natürlich in den Bereichen der Elektronikmontage und -anwendung. Überzüge aus RHONASTON® HSD-Ⓛ sind ebenso widerstandsfähig gegen rollende und schleifende Beanspruchung, dauerbeständig gegen Schmierstoffe, Treibstoffe und Streusalz, wasser- und öldicht und dampfdurchlässig wie RHONASTON® HSD. Darüber hinaus ermöglicht RHONASTON® HSD-Ⓛ die Ausführung von Beschichtungen mit Erdableitwiderständen gemäß DIN EN 1081  $< 10^6$  Ohm.

**D**ie Verfahrenstechnik ist so sicher und einfach, dass jeder gute Estrichfachbetrieb mit einer Elektroinstallationsfirma elektrisch ableitfähige Beschichtungen aus RHONASTON® HSD-Ⓛ verlegen kann.

**W**eil die Leitfähigkeit von RHONASTON® HSD-Ⓛ durch Edelstahlfasern erreicht wird, die nicht korrodieren, bleibt das System auch auf Dauer elektrisch stabil. D. h. man kann sich bei der Nutzung darauf verlassen, dass die Gefahren elektrostatischer Aufladung des Bodens völlig ausgeschlossen sind.

**W**ir haben das System weiterentwickelt und mit RHONASTON® ECC-Grund eine osmosestabile Sperrschicht auf den Markt gebracht, deren Anwendungssicherheit herkömmlichen Kunstharzgrundierungen weit überlegen ist.

**D**urch Absiegelung mit unserem ebenfalls elektrisch ableitfähig ausgerüsteten RHONASTON® Megatop-Ⓛ lassen sich wunderschöne, farbige Oberflächen gestalten, die herkömmlichen Kunstharzbeschichtungen um nichts nachstehen.

4. Tag

Zwischenschliff + HSD-Deckspachtel



5. Tag

Versiegelung



## Technische Daten:

### RHONASTON® HSD

Verbrauch/	RHONASTON® HSD-Deckspachtel:	0,2 - 0,6 kg/m <sup>2</sup>
Arbeitsgang:	RHONASTON® HSD-Füllspachtel:	0,7 - 1,5 kg/m <sup>2</sup>
	RHONASTON® HSD-Mörtel:	1,8 - 2,5 kg/m <sup>2</sup>
Dichte:	ca. 1,6 g/cm <sup>3</sup>	
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	

## Standardfarben für RHONASTON®:



**Lichtgrau** etwa wie RAL 7035



**Kieselgrau** etwa wie RAL 7032



**Steingrau** etwa wie RAL 7030



**Staubgrau** etwa wie RAL 7037



**Schiefergrau** etwa wie RAL 7015

### Nur auf Bestellung und ab 60 kg lieferbar



**Quarzgrau** etwa wie RAL 7039



**Umbragrau** etwa wie RAL 7022



**Graphitgrau** etwa wie RAL 7024

## Sonderfarben ab 60 kg

Die Lieferung von RHONASTON®-Sonderfarben wird auf Anfrage von uns geprüft. Sofern rezeptur- und rohstoffbedingt Ihr Farbwunsch erfüllt werden kann, ist produktionstechnisch eine Mindestbestellmenge von 60 kg notwendig. Sonderfarben sind von der Rücknahme grundsätzlich ausgeschlossen!

## Hinweise:

Die abgebildeten Farben entsprechen aufgrund der verwendeten Drucktechnik den tatsächlichen Farben unserer Produkte nur ungefähr. Auch zwischen den einzelnen RHONASTON®-Produkten gibt es infolge unterschiedlicher Bindemittel, Lichtbrechung und Glanzgrade Abweichungen im Farbton. Ebenso ist eine Annäherung an die RAL Farbe nur ungefähr zu erreichen. Geringfügige Farbabweichungen desselben Produktes aus unterschiedlichen Chargen lassen sich ebenso nicht vermeiden. Ist die Festlegung des endgültigen Farbtones von besonderer Bedeutung, empfehlen wir, ein Handmuster anzufordern oder eine Probefläche anzulegen.



Auffahrrampe, Unterführung



Siemens VDO, Marktheidenfeld

## Läßt sich unsere Qualität beweisen?

**J**a – durch eine nahezu endlose Zahl von Referenzen! Rhonaston HSD wird seit über 30 Jahren industriell genutzt. Die Böden unterliegen teilweise hohen Beanspruchungen – schadensfrei!



Lägler Schleiftechnik, Güglingen

**Ü**berzeugen Sie sich bitte selbst, wir schicken Ihnen gerne eine ausführliche Referenzliste für die Bereiche:

Druckereien  
Fahrstraßen  
Fahrzeughallen  
Freiflächen  
Geräteräume  
Hochregallager

Kühlhäuser  
Lagerhallen  
Parkhäuser  
Produktionshallen  
Rampen

Rollschuhbahnen  
Tiefgaragen  
Wartungshallen  
Werkhallen  
Werkstätten

**Weitere Informationen finden Sie unter:**

[www.chemotechnik.de](http://www.chemotechnik.de)