

# REPOX EVO

LEISTUNGSFÄHIGER DENN JE



- ✓ Lösemittelfrei
- ✓ Geruchlos
- ✓ Sehr gute Reaktivität auch bei niedrigen Temperaturen
- ✓ Keine Empfindlichkeit gegenüber Temperaturschwankungen (Saisonalität) - konstante Viskosität
- ✓ Deutlich reduzierter Geruch der Komponente B
- ✓ Hervorragender Ertrag pro Quadratmeter
- ✓ Hervorragende Spachtelbarkeit
- ✓ Perfekter Halt der Ränder



**VERMEISTER**  
SOLUTIONS FOR WOOD FLOORS

# RepoX Evo Lösemittelfreier Zweikomponenten-Epoxid-Polyurethan-Klebstoff

Zweikomponenten-Epoxid-Polyurethan-Klebstoff **in seiner lösemittelfreien Evolution** für die Verklebung von Holzböden aller Formate auf Zementuntergründen, einschließlich strahlenden und nicht saugfähigen Untergründen (Keramik, Steinzeug, Marmor usw.), ideal für die Verlegung von Fertigparkett und Dielen aller Formate. REPOX EVO verfügt über eine neue Rheologie für eine leichtere Spachtelung und einen perfekten Halt der Ränder und zeichnet sich durch eine fast völlige Unempfindlichkeit gegenüber Temperaturschwankungen (Reifung), völlige Geruchlosigkeit vor und nach dem Mischen, hervorragenden Halt und Benetzbarkeit unter allen Umweltbedingungen aus. Deutlich verbesserte METERSche Ausbeute. Der hohe Elastizitätskoeffizient nach der Aushärtung ergänzt die Eigenschaften des revolutionären Klebstoffs REPOX EVO, indem er eine unübertroffene Haftung und Zähigkeit bietet.



## SOLVENT FREE

Das Fehlen von Lösungsmitteln bescheinigt die besonders niedrige Emission von flüchtigen organischen Substanzen, sowohl während der Verwendung als auch nach der Verlegung des Fußbodens. Dies garantiert ein besseres Arbeitsumfeld und einen geringen Umwelteinfluss.



## AIR QUALITY IMPROVEMENT (RULE 1168 ADHESIVE AND SEALANT APPLICATIONS)

AQMD hat bezüglich Kleb- und Dichtstoffen in Übereinstimmung mit der RULE 1168 einschränkende Parameter festgelegt. Diese Norm gibt Grenzwerte für den VOC-Gehalt vor und verbietet die Verwendung einiger Substanzen, die als sehr gefährlich betrachtet werden.



## PRHS TECHNOLOGY

Die exklusive PRHS-Technologie (PERFECT RIDGE HEIGHT SYSTEM) verbessert die spezifische Rheologie des Produkts erheblich gemäß der Norm UNI EN 14293:2006. So erhält man einen stark spachtelbaren Klebstoff, der die Rippe bei jeglicher Temperatur perfekt abdichtet.



## INDOOR AIR EMISSIONS

Seit dem 1. Januar 2012 müssen Bauprodukte mit einer Etikette versehen sein, die auf einfache und direkte Weise das Emissionsniveau der flüchtigen organischen Verbindungen in geschlossenen Räumen zertifiziert. Das Emissionsniveau des Produkts wird von einer Klasse A+ (sehr geringe Emissionen) bis zu einer Klasse C (hohe Emissionen) angegeben. Der Zweck dieser Etikettierung besteht darin, die Konsumenten klar über die flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) zu informieren, die nach 28 Testtagen von den Produkten abgegeben wurden. Die Vermeister-Produkte der Linie Zero Concept und Innovation (sowie einige Produkte anderer Linien) gehören zur Klasse A+.

## TECHNISCHE DATEN Physikalisch-chemische eigenschaften bei 20°C

Verhältnis der Katalyse A:B (Gewicht)	9:1
Topfzeit (stunden)	2
Offenzeit (stunden)	1
Zugbeständigkeit UNI EN 17178:2020 (N/qmm)	> 2.0
Elastizität (mm)	> 0.5
Begehbarkeit (Std.)	24/48
Wartezeit bis zum Beschleifen (tage)	3
Durchschnittlicher Verbrauch (g/m <sup>2</sup> )	900/1400
Standardpackung Komp. A (kg)	9.9
Standardpackung Komp. B (kg)	1.1

