

Technische Information



AB-ZEROPOX® 843 AS

2-K-EP-Antistatik-Beschichtung

Produkt:	2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtung, elektrisch leitfähig, pigmentiert VOC < 1 %, benzylalkoholfrei																			
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> • geprüft gemäß AgBB • praktisch emissionsfrei • elektrisch leitfähig glatt: 10^4 bis $10^6 \Omega$ / rutschhemmend: $< 10^9 \Omega$ • selbstverlaufend 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr gute chemische Beständigkeit • sehr gute mechanische Eigenschaften • hohe Abriebfestigkeit • physiologisch unbedenklich nach Aushärtung 																		
Anwendung:	<p>AB-ZEROPOX 843 AS ist die innovative Formulierung einer praktisch emissionsfreien, elektrisch leitfähigen Industriebodenbeschichtung für Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen. AB-ZEROPOX 843 AS wird als chemisch und mechanisch hochwertige und elektrisch leitfähige Beschichtung für Lager- und Produktionsflächen sowie in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt. Es können glatte und rutschhemmende Oberflächen ausgeführt werden.</p> <p>Erdableitwiderstand R_E: glatte Beschichtung 10^4 bis $10^6 \Omega$ / rutschhemmende Beschichtung $< 10^9 \Omega$</p> <p>AB-ZEROPOX 843 AS wird im System mit der hoch leitfähigen Zwischenbeschichtung AB-ZEROPOX 860 LS auf den entsprechenden AB-ZEROPOX- Grundierungen / Spachtelungen eingesetzt und ist für den Einsatz in Aufenthaltsräumen, Büros, Laboren und in industriellen Bereichen mit hohen Anforderungen an die Raumluft entwickelt worden und erfüllt die Richtlinien des AgBB hinsichtlich geringster möglicher raumluftbelastender Emissionen.</p>																			
Verbrauch:	Mindestens 2,0 - maximal 3,0 kg/m ² .																			
Beständigkeit:	<ul style="list-style-type: none"> • Wasser • verdünnte Säuren und Laugen • Salzlösungen • Temperatur nass max. 40°C 	<ul style="list-style-type: none"> • Lösemittel (bitte Rückfragen) • siehe Beständigkeitsliste • Schmier- und Treibstoffe • Temperatur trocken kurzzeitig max. 60°C 																		
Technische Kennwerte:	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Mischungsverhältnis A : B</td> <td>100 : 20 nach Gewicht (5 : 1)</td> </tr> <tr> <td>Dichte (23°C)</td> <td>ca. 1,60 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>Volumenfestkörper</td> <td>ca. 100 %</td> </tr> <tr> <td>Viskosität (23°C)</td> <td>ca. 2600 mPa s ± 300</td> </tr> <tr> <td>Druckfestigkeit (DIN 53454)</td> <td>> 60 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>Shore D - Härte (DIN 53505)</td> <td>ca. 80</td> </tr> <tr> <td>Biegezugfestigkeit (DIN 53452)</td> <td>45 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber</td> <td>55 mg</td> </tr> </table>		Mischungsverhältnis A : B	100 : 20 nach Gewicht (5 : 1)	Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm ³	Volumenfestkörper	ca. 100 %	Viskosität (23°C)	ca. 2600 mPa s ± 300	Druckfestigkeit (DIN 53454)	> 60 N/mm ²	Shore D - Härte (DIN 53505)	ca. 80	Biegezugfestigkeit (DIN 53452)	45 N/mm ²	Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber	55 mg		
Mischungsverhältnis A : B	100 : 20 nach Gewicht (5 : 1)																			
Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm ³																			
Volumenfestkörper	ca. 100 %																			
Viskosität (23°C)	ca. 2600 mPa s ± 300																			
Druckfestigkeit (DIN 53454)	> 60 N/mm ²																			
Shore D - Härte (DIN 53505)	ca. 80																			
Biegezugfestigkeit (DIN 53452)	45 N/mm ²																			
Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber	55 mg																			
Daten zur Verarbeitung:	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)</td> <td>ca. 60 Min. / ca. 45 Min. / ca. 25 Min.</td> </tr> <tr> <td>Objekttemperatur</td> <td>mindestens 12°C bis maximal 30°C</td> </tr> <tr> <td>Materialtemperatur</td> <td>15°C - 25°C</td> </tr> <tr> <td>Maximale relative Luftfeuchtigkeit</td> <td>bei 12°C: 75 % (Taupunkt Abstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunkt Abstand +3°C)</td> </tr> <tr> <td>Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)</td> <td>48 Stunden / 24 Stunden / 20 Stunden</td> </tr> <tr> <td>Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)</td> <td>96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden</td> </tr> <tr> <td>Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)</td> <td>8 Tage / 6 Tage / 4 Tage</td> </tr> <tr> <td>Härtung gemäß AgBB - Prüfbericht (23°C)</td> <td>31 Tage</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen</td> </tr> </table>		Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 45 Min. / ca. 25 Min.	Objekttemperatur	mindestens 12°C bis maximal 30°C	Materialtemperatur	15°C - 25°C	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 12°C: 75 % (Taupunkt Abstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunkt Abstand +3°C)	Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	48 Stunden / 24 Stunden / 20 Stunden	Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden	Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	8 Tage / 6 Tage / 4 Tage	Härtung gemäß AgBB - Prüfbericht (23°C)	31 Tage	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	
Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 45 Min. / ca. 25 Min.																			
Objekttemperatur	mindestens 12°C bis maximal 30°C																			
Materialtemperatur	15°C - 25°C																			
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 12°C: 75 % (Taupunkt Abstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunkt Abstand +3°C)																			
Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	48 Stunden / 24 Stunden / 20 Stunden																			
Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden																			
Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	8 Tage / 6 Tage / 4 Tage																			
Härtung gemäß AgBB - Prüfbericht (23°C)	31 Tage																			
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen																				
Lieferformen:	30 kg - Gebinde																			
Farbtöne:	kieselgrau ca. RAL 7032 (andere Farbtöne auf Anfrage) - aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -																			
Lagerzeit:	12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.																			

1. Oberflächenvorbereitung

Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen, vorbereitet.

Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²
- Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.)

Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und / oder Kratzspachtelung mit **AB-ZEROPOX 802** porenfrei vorzubereiten.

Bei nachträglich zu erwartender rückwärtiger Durchfeuchtung, Betonrestfeuchte max. 6 % ist AB-ZEROPOX 810 einzusetzen.

Bitte Beratung einholen!

Als elektrisch hoch leitfähige Zwischenbeschichtung muss immer **AB-ZEROPOX 860 LS** gleichmäßig aufgetragen sein. Die Erdungskontakte werden vor dem Aufbringen von **AB-ZEROPOX 860 LS** mittels aufgespleißtem Kupferkabel hergestellt. Dabei ist auf die gründliche Befestigung und dauerhaften Halt zu achten.

Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“ der ABP.

2. Verarbeitung

Die auf mindestens 15°C temperierten Komponenten werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Anschließend wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. **Füllstoffe dürfen nicht eingemischt werden, da hierdurch die Leitfähigkeit negativ beeinflusst wird.**

AB-ZEROPOX 843 AS wird mit einem Zahnrad (Gummi oder Metall) in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht. Die frische Beschichtung sollte innerhalb von ca. 5 Minuten mit einer Stachelwalze nachgerollt werden, um eine optimale Oberfläche, Entlüftung und Leitfähigkeit zu erzielen. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktstand (+3°C) zu achten.

3. Systembeispiel

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Füllung und der Verbräuche pro m².

Grundierung:

AB-ZEROPOX 802, transparent
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,5 kg/m², leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Kratzspachtelung:

AB-ZEROPOX 802 + Quarzsand
Verbrauch: ca. 600 g/m² Bindemittel zuzüglich Quarzsand; **nicht** abstreuen!

Erdungskontakte (kein Raster):

Erdungskontakte im Radius von ca. 10 m installieren und durch einen Elektriker anschließen lassen.

Leitschicht:

AB-ZEROPOX 860 LS, schwarz
Verbrauch: ca. 100 - 130 g/m².

Beschichtung:

AB-ZEROPOX 843 AS, kieselgrau
Verbrauch: ca. 2,0 - max. 3,0 kg/m².

Rutschhemmendes System:

Grundierung, Kratzspachtelung, Erdung und Leitschicht wie vorstehend, dann:

Beschichtung:

AB-ZEROPOX 843 AS, kieselgrau
Verbrauch: ca. 0,8 kg/m² abstreuen mit Siliciumcarbid (4 kg/m²), bevorzugt **F36**.

Deckbeschichtung:

AB-ZEROPOX 843 AS, kieselgrau
Verbrauch: ca. 0,8 kg/m².
Rutschhemmung ca. R11

Achtung!

Bei einer Überarbeitung / erneuter Beschichtung ist keine Ableitfähigkeit mehr vorhanden! Bitte Rücksprache.

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Reinigung

Die Oberfläche mit neutralen oder leicht alkalischen (pH-Wert 7 - < 10) Profi-Reinigungsmitteln, die keinen Pflegefilm bilden, manuell oder maschinell behandeln. Der Reinigungsablauf sollte mit dem Reinigungsunternehmen festgelegt werden.

5. Chemikalienbeständigkeit

Ameisensäure 2 %	beständig
Ameisensäure 5 %	kurzzeitig
Ammoniak 5 %	beständig
Benzin / Super	beständig
Borsäure 4 %	beständig
Chlorlauge 6 %	beständig
Dest. Wasser	beständig
Essigsäure 5 %	beständig
Essigsäure 10 %	kurzzeitig
Formaldehyd 37 %	beständig
Gerbsäurelösung	beständig
Kochsalzlösung	beständig
Methylenchlorid	unbeständig
Milchsäure 10 %	beständig
Natronlauge 50 %	beständig
Phosphorsäure 25 %	beständig
Salpetersäure 10 %	beständig
Salzsäure 10 %	beständig
Salzsäure 30 %	kurzzeitig
Schwefelsäure 40 %	kurzzeitig
Xylol	kurzzeitig
Zitronensäure < 10 %	beständig
Prüfdauer mind. 4 Monate bei 20°C; Farbtonveränderungen wurden nicht berücksichtigt.	

6. Lieferformen

30 kg - Arbeitspackung
25 kg Komponente A
5 kg Komponente B

7. Schutzmaßnahmen

Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille, Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen. Für gute Raumbelüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spülflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahren-hinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

8. EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint - Richtlinie):

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

AB-ZEROPOX 843 AS; Stand: 09/2011. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

AB-Polymerchemie GmbH

Tjüchkampstraße 21 - 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de