

Technische Information



AB-ZEROPOX® 848 AS

2-K-EP-Antistatik-Struktur-Beschichtung

Produkt: 2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtung, elektrisch leitfähig, thixotrop, pigmentiert, gefüllt
VOC < 1 %, benzylalkoholfrei

- Eigenschaften:**
- geprüft gemäß AgBB
 - praktisch emissionsfrei
 - elektrisch leitfähig
strukturiert: 10^4 bis $10^6 \Omega$
 - leicht reinigbar
 - sehr gute chemische Beständigkeit
 - sehr gute mechanische Eigenschaften
 - hohe Abriebfestigkeit
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-ZEROPOX 848 AS** ist die innovative Formulierung einer praktisch emissionsfreien, elektrisch leitfähigen Strukturbeschichtung für Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen. **AB-ZEROPOX 848 AS** wird als chemisch und mechanisch hochwertige und elektrisch leitfähige Beschichtung für Lager- und Produktionsflächen sowie in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt.

Erdableitwiderstand R_E : strukturierte Beschichtung 10^4 bis $10^6 \Omega$.

AB-ZEROPOX 848 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 industriellen Bereichen mit hohen Anforderungen an die Raumluft entwickelt worden und erfüllt die Richtlinien des AgBB hinsichtlich geringst möglicher raumluftbelastender Emissionen.

Verbrauch: 0,6 - 0,8 kg/m², in Abhängigkeit vom Farbton (Deckkraft).

- Beständigkeit:**
- Wasser / Abwasser
 - Lösemittel (bitte Rückfragen)
 - Waschmittel / Tenside
 - verdünnte Säuren und Laugen
 - Salzlösungen
 - Schmier- und Treibstoffe
 - Temperatur nass max. 40°C
 - Temperatur trocken kurzzeitig max. 60°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 16,6 nach Gewicht (6 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,65 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	thixotrop
Druckfestigkeit (DIN 53454)	> 60 N/mm ²
Shore D - Härte (DIN 53505)	ca. 80
Biegezugfestigkeit (DIN 53452)	45 N/mm ²

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 40 Min. / ca. 20 Min.
Objekttemperatur	mindestens 12°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 12°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +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)	10 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 Originalgebände 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 848 AS wird mit einem Zahnrakel (Gummi oder Metall) in der entsprechenden Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht und anschließend mit einer geeigneten Kunststoff - Strukturwalze, z. B. Erbslochwalze, gleichmäßig in eine Richtung abgewalzt. Hierdurch wird die gewünschte Struktur erzielt. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunkt Abstand (+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.

Strukturbeschichtung:

AB-ZEROPOX 848 AS, kieselgrau
Verbrauch: ca. 0,6 - 0,8 kg/m².

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

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweiligen Anforderungen.

6. Lieferformen

30 kg - Arbeitspackung
25,73 kg Komponente A
4,27 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 848 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