

Technische Information



AB-POX® 065 N Plus

2-K-EP-Plus-Beschichtungsharz

Produkt: 2-Komponenten - Epoxidharz, niedrigviskos, transparent, ungefüllt
VOC < 500 g/l, nonylphenolfrei

- Eigenschaften:**
- Mörtel- und Beschichtungsharz
 - geringe Vergilbungsneigung
 - niedrigviskos
 - gute chemische Beständigkeit
 - gute mechanische Eigenschaften
 - lange offene Zeit
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-POX 065 N Plus** ist die Weiterentwicklung des bewährten AB-POX 065 N und weist, nach heutigem Stand der Technik, eine für Standard - Epoxidharzprodukte sehr gute Farbtonkonstanz auf. Diese verbesserte Qualität mit den für z. B. Quarzkies- und Quarzcolorbeschichtungen gewünschten Eigenschaften bietet ein weites Anwendungsspektrum für Beschichtungssysteme. Dieses Bindemittel wurde speziell für Profis entwickelt und weist eine lange offene Zeit und sehr gute Benetzung auf. Die sehr gute Füllbarkeit, mit z. B. Quarzsanden und Quarzmehlen, Basaltspitt, Hartstoffen, Granit, Siliciumcarbid oder auch mit Colorsanden (Sieblinie), macht dieses Bindemittel universell einsetzbar. Für zementöse Flächen im Innenbereich in der Industrie, für Küchen, Lebensmittelproduktion, Ausstellungsräume, Verkaufsflächen im Handel usw.

Quarzcolor - Beläge mit **AB-POX 065 N Plus** sind bei 20°C bis zu 2 Stunden bearbeitbar.

Verbrauch: Je nach Anwendung.

- Beständigkeit:**
- Wasser / Abwasser
 - Alkalien
 - Mineralöle
 - Temperatur nass max. 40°C
 - Salzlösungen
 - verdünnte Säuren
 - Schmier- und Treibstoffe

Technische Kennwerte:

| | |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Mischungsverhältnis A : B | 100 : 50 nach Gewicht (2 : 1) |
| Dichte (23°C) | ca. 1,10 g/cm ³ |
| Volumenfestkörper | ca. 100 % |
| Viskosität (23°C) | ca. 350 mPa·s ± 100 |
| Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) | 60 - 100 N/mm ² (je nach Füllgrad) |
| Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178) | 30 N/mm ² |
| Wasseraufnahme | < 1,5 % |
| Frühwasserbeständigkeit | nach 24 Stunden (23°C) |

Daten zur Verarbeitung:

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C) | ca. 60 Min. / ca. 30 Min. / ca. 15 Min. |
| Objekttemperatur | mindestens 12°C bis maximal 30°C |
| Materialtemperatur | 15°C - 25°C |
| Maximale relative Luftfeuchtigkeit | bei 12°C: 75 % (Taupunktstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktstand +3°C) |
| Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster) | 12°C: min. 24 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 16 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 16 Std. max. 24 Std. |
| Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C) | 24 Stunden / 16 Stunden / 16 Stunden |
| Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C) | 72 Stunden / 48 Stunden / 48 Stunden |
| Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C) | 7 Tage / 5 Tage / 5 Tage |
| Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen | |

Lieferformen: 25 kg - Gebinde
200 kg - Fass
1000 kg - Container

Farbtöne: transparent

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-POX 065 N Plus porenfrei** vorzubereiten und leicht mit Quarzsand abzustreuen.

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder matfeuchtem Beton ist AB-POX 010 einzusetzen. Bitte Beratung einholen! Überschüssiger Quarzsand und Verschmutzungen müssen sorgfältig entfernt werden.

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. Füllstoffe sind erst nach dem Mischen homogen einzurühren. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbroller intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Die Kratzspachtelung (1 : 0,8 bis 1 : 1) und die Spachtelgrundierung (1 : 1 bis 1 : 2,5) werden aus **AB-POX 065 N Plus** und getrocknetem, temperiertem Quarzsand im entsprechenden Verhältnis nach Gewicht hergestellt und mit der Traufel oder einem feinen Zahnkamm aufgebracht. Die Flächen werden grundsätzlich leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²) abgestreut. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktabstand (+3°C) zu achten.

Grundierung: ca. 300 - 500 g/m².

Kratzspachtelung: 1 : 0,8 bis 1 : 1 gefüllt mit getrocknetem Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm.

Verbrauch: ca. 0,75 kg/m² Bindemittel zuzüglich getrocknetem Quarzsand.

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. **AB-POX 065 N Plus** kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigste Anwendung:

EP - Estrichbelag:

In Abhängigkeit von Einsatz und Beanspruchung werden Füllstoffe und Schichtdicke festgelegt.

Für einen flüssigkeitsdichten, stark beanspruchten Schwerlastbelag wird folgende Mischung empfohlen:

1 Gewichtsteil AB-POX 065 N Plus und
7 Gewichtsteile Silimix 282

Wichtig für die einwandfreie Verarbeitung ist der Einsatz eines leistungsfähigen Zwangsmischers, z. B. Zyclos, um eine optimale Mischung herzustellen. Für die leichte Verarbeitung ist die Mischzeit so einzustellen, dass ein schaumiger Mörtel entsteht. Mittels Traufel oder auch Aufziehkasten wird der Mörtel verteilt, abgezogen und verdichtet. Verbrauch: ca. 0,25 kg/m²/mm Bindemittel zuzüglich getrocknetem Quarzsand. Je nach Anwendung kann dem Gemisch auch Hartstoffgranulat verschiedener Körnung zugesetzt werden, wobei das Größtkorn 1/3 der Schichtdicke nicht überschreiten darf. Hierdurch wird die Verschleißfestigkeit noch erhöht. Die Oberflächengestaltung ist vielfältig ausführbar. Einfache Versiegelungen mit oder ohne Einstreuung mit **AB-POX 065 N Plus**.

Durch eine professionelle Pflege wird die Lebensdauer des Beschichtungssystems entscheidend erhöht.

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

5. Lieferformen

25 kg - Arbeitspackung
16,66 kg Komponente A
8,34 kg Komponente B

6. Schutzmaßnahmen

GISCODE: RE30

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille 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 Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

7. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):

Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG 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-POX 065 N Plus; 2.10/01.10.24. 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 24
D - 26605 Aurich

Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de