

Technische Information



AB-ZEROPOX® 805

2-K-EP-Rapid-Harz



Produkt:

2-Komponenten - Epoxidharz, mittelviskos, ungefüllt
VOC < 1 %; benzylalkoholfrei, praktisch emissionsfrei, geprüft gemäß AgBB

Eigenschaften:

- schnelle Härtung
- Grundier- / Spachtel- und Mörtelharz
- Nachweis des Emissionsverhaltens für die Verwendung in Aufenthaltsräumen
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-ZEROPOX 805 ist ein schnell härtendes, praktisch emissionsfreies Grundier- / Spachtel- und Mörtelharz. **AB-ZEROPOX 805** ist ein mittelviskoses Epoxidharz - Bindemittel mit einer sehr guten Füllbarkeit mit z. B. Quarzsanden und Quarzmehlen, Basaltsplitt, Hartstoffen, Granit oder Siliciumcarbid und ist praktisch universell einsetzbar. Aufgrund der schnell härtenden Eigenschaften verkürzt sich die Wartezeit für den nächsten Arbeitsgang auf 5 - 6 Stunden bei ca. 16°C Bodentemperatur. **AB-ZEROPOX 805** ist für den Einsatz in industriellen Bereichen und öffentlichen Einrichtungen, wie z. B. Schulen, Krankenhäusern, Kindergärten, Einkaufspassagen und anderen Projekten mit hohen Anforderungen an die Raumluft entwickelt worden und erfüllt die Richtlinien des AgBB hinsichtlich geringstmöglicher raumluftbelastender Emissionen.

Die Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer für Epoxidharze typischen Farbtonveränderung.

Verbrauch:

300 - 500 g/m² als Grundierung, immer abstreuen mit Quarzsand Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Beständigkeit:

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- Temperatur trocken max. 70°C
- Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 38 nach Gewicht (2,63 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 900 mPa·s ± 150
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60 - 90 N/mm ² (je nach Füllgrad)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 N/mm ²
Wasseraufnahme	< 1,0 %
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23°C)

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 35 Min. / ca. 25 Min. / ca. 10 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)
Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	12°C: min. 16 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 5 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 4 Std. max. 24 Std.
Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	12 Stunden / 4 Stunden / 3 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 12 Stunden / 8 Stunden
Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	3 Tage / 2 Tage / 1 Tag
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Lieferformen:

20 kg - Gebinde

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 Schlamm, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²
- Betonrestfeuchte max. 6 % (Gew.)

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. Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist eine Grundierung mit nachfolgender Kratzspachtelung oder eine Spachtelgrundierung vorzunehmen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbbroller 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-ZEROPOX 805** und getrocknetem, temperierten 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 Taupunkt Abstand (+3°C) zu achten.

3. Verbrauch:

Grundierung:

ca. 300 - 500 g/m², leicht abstreuen mit getrocknetem Quarzsand 0,4 - 0,8 mm.

Kratzspachtelung:

ca. 0,75 kg/m² Bindemittel
1 : 0,8 bis 1 : 1 gefüllt mit getrocknetem Quarzsand 0,1 - 0,3 mm, abstreuen mit getrocknetem Quarzsand 0,4 - 0,8 mm.

4. 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-ZEROPOX 805** kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigsten Anwendungen:

Grundierung / Kratzspachtelung:

AB-ZEROPOX 805 wird als Grundierung mit ca. 300 - 500 g/m² aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²) abgestreut.

Je nach Beschaffenheit der Unterlage wird zusätzlich eine Kratzspachtelung mit **AB-ZEROPOX 805** durchgeführt und leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²) abgestreut. Nach der Aushärtung kann die Oberfläche mit allen **AB-ZEROPOX-** und **AB-ZEROPUR** - Systemen überarbeitet werden.

EP - Estrichbelag:

In Abhängigkeit von Einsatz und Beanspruchung werden Füllstoffe und Schichtdicke festgelegt.
z. B. 10 mm, flüssigkeitsdichter EP-Estrich: ca. 1 : 7 gefüllt mit Silimix 282.

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

5. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

6. Lieferformen

20 kg - Arbeitspackung
14,5 kg Komponente A
5,5 kg Komponente B

7. Schutzmaßnahmen

GISCODE: RE55

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 Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

8. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):

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

AB-ZEROPOX 805; 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