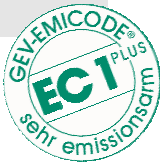


## Technische Information



# AB-ZEROPOX® 846 ESD-Z

2-K-EP-ESD-Cleanroom



**Produkt:** 2-Komponenten - EP - Bindemittel mit elektrisch leitenden Polymer - Strukturen, pigmentiert  
VOC < 1 %, benzylalkoholfrei, praktisch emissionsfrei, gemäß AgBB

- Eigenschaften:**
- erfüllt die Anforderungen bzw. Messungen gemäß DIN EN 61340-4-1 und DIN EN 61340-4-5
  - luftfeuchtigkeitsunabhängige Leitfähigkeit
  - frei von ionischen Flüssigkeiten / Salzen
  - hohe Druckfestigkeit
  - hohe Abriebfestigkeit
  - gute Reinigungsfähigkeit
  - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:** **AB-ZEROPOX 846 ESD-Z** ist die innovative Weiterentwicklung (gemäß Stand der Technik) unserer seit 2002 bewährten, marktführenden, elektrostatisch leitfähigen, selbstverlaufenden Bodenbeschichtung für Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen, für Forschungs- und Technikräume, die entsprechend den **ESD - Richtlinien** ausgerüstet sein müssen. **AB-ZEROPOX 846 ESD-Z** bildet während der Härtung durch Aufbau von elektrisch hochleitfähigen Polymerstrukturen eine chemisch und mechanisch widerstandsfähige, elektrostatisch leitfähige Beschichtung, die das Entstehen von statischer Ladung > 100 Volt (walkingtest) in EPA's sicher verhindert.  
Die Messungen sollen frühestens nach 3 Tagen erfolgen.  
Mit **AB-ZEROPOX 846 ESD-Z** können geeignete, herkömmliche antistatische EP- und PUR-Beschichtungen wirtschaftlich auf ESD - konforme Anforderungen umgestellt werden.  
Bitte Beratung anfordern!

**Verbrauch:** ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>

- Beständigkeit:**
- Wasser / Salzwasser / Abwasser
  - gängige Reinigungsmittel
  - Temperatur nass max. 40°C

**Technische Kennwerte:**

Mischungsverhältnis A : B	100 : 25 nach Gewicht (4 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,3 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 1000 mPa·s ± 300
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	ca. 60 N/mm <sup>2</sup>
Shore D - Härte (DIN EN ISO 868)	ca. 80
Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber	55 mg
<b>Begetest "Walkingtest"</b> EOS/ESD-STM 97.2 DIN EN 61340-5-1	< 100 Volt (12 ± 3 % relative Luftfeuchtigkeit)
<b>Systemwiderstand -Mensch - Schuh - Boden-</b> DIN EN 61340-5-1 EOS/ESD-STM 97.1 und 97.2	< 1 x 10 <sup>9</sup> Ω
<b>Erdableitwiderstand</b> DIN IEC 1340-4-1	< 1 x 10 <sup>9</sup> Ω

**Daten zur Verarbeitung:**

Verarbeitungszeit (18°C / 23°C / 30°C)	ca. 25 Min. / ca. 20 Min. / ca. 15 Min.
Objekttemperatur	mindestens 18°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	18°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 18°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Härtung begehbar (18°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 36 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (18°C / 23°C / 30°C)	96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden
Härtung mit Wasser belastbar (18°C / 23°C / 30°C)	10 Tage / 8 Tage / 8 Tage
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

**Lieferformen:** 25 kg - Gebinde

**Farbtöne:** ESD - achatgrau (andere Farbtöne auf Anfrage)  
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

**Lagerzeit:** 3 Monate, kühl und trocken im Originalgebände bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten. Längere Lagerzeiten können zur Sedimentation führen.

## 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/mm<sup>2</sup>
- Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.)

Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und / oder Kratzspachtelung mit **AB-ZEROPOX 803 N** porenfrei vorzubereiten.

**Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder matffeuchtem Beton ist AB-ZEROPOX 810 einzusetzen. BITTE Beratung einholen!**

Als elektrisch leitfähige Zwischenschicht muss **AB-ZEROPOX 860 LS** gleichmäßig aufgetragen sein. Die Erdungskontakte vor dem Aufbringen von **AB-ZEROPOX 860 LS** mittels aufgespleißtem Kupferkabel herstellen. Dabei ist auf die gründliche Befestigung und dauerhaften Halt zu achten. Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“ der ABP.

## 2. Verarbeitung

Die auf mindestens 18°C temperierten **Komponenten werden sorgfältig aufgerührt** und 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. **AB-ZEROPOX 846 ESD-Z** wird mit einem Zahnradel (Gummi oder Metall) in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht. **Die frische Beschichtung muss sofort nach dem Auftragen mit einer geeigneten Stachelwalze (nur in eine Richtung) nachgewalzt werden.** Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktabstand (+3°C) zu achten.

### Wichtiger Hinweis:

Die vorgegebene Untergrund- und Verarbeitungstemperatur (mind. 18°C) ist zwingend einzuhalten, um eine optimale Oberfläche und Leitfähigkeit zu erzielen.

## 3. Systembeispiel

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von mindestens 18 - 30°C.

### Grundierung:

**AB-ZEROPOX 803 N**, transparent  
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,5 kg/m<sup>2</sup>, leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>).

### Glattspachtelung:

**AB-ZEROPOX 803 N** + Quarzsand  
Verbrauch: 800 - 1200 g/m<sup>2</sup> Bindemittel zzgl. Quarzsand, **nicht** abstreuen!

**Empfehlung:** Die Oberfläche leicht überschleifen, staubfrei nassreinigen und trocknen lassen.

**! Um eine einwandfreie Oberfläche und Leitfähigkeit zu erzielen muss bereits mit der Glattspachtelung eine optimale Oberfläche hergestellt werden !**

### Erdungskontakte:

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

### Leitschicht:

**AB-ZEROPOX 860 LS**, schwarz  
Verbrauch: ca. 100 - max. 130 g/m<sup>2</sup>.

**! Nach der Aushärtung muss die Leitschicht mit einem Hoch-Ohm-Messgerät mit 100 V gemessen und die Widerstandswerte protokolliert werden !**

### Beschichtung:

**AB-ZEROPOX 846 ESD-Z**, achatgrau  
Verbrauch: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>.

### Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

## 4. Sanierung / Überarbeitung

Isolierende Altbeschichtung auf Tragfähigkeit / Eignung prüfen, die Oberfläche sorgfältig schleifen, staubfrei nassreinigen und anschließend mit **AB-ZEROPOX 860 LS** und **AB-ZEROPOX 846 ESD-Z** beschichten.

## 5. Reinigung

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

## 6. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

## 7. Lieferformen

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

## 8. 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.

## 9. 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 846 ESD-Z;** 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