

Technische Information



AB-ZEROPOX® 8482 ESD

2-K-EP-ESD-Hartkornschicht



Produkt: 2-Komponenten - Epoxidharz- Beschichtung mit elektrisch leitenden Polymeren und SiC sehr emissionsarm

- Eigenschaften:**
- erfüllt die Anforderungen bzw. Messungen gemäß DIN EN 61340-4-1, DIN EN 61340-4-5
 - zähhart
 - rutschhemmend
 - Rutschhemmungsklasse R11 (GMG 100)
 - wirtschaftlich
 - gute chemische Beständigkeit
 - gute mechanische Eigenschaften
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-ZEROPOX 8482 ESD** ist aufgrund seiner speziellen Kombination aus elektrisch leitenden Polymeren und Siliciumcarbid besonders für wirtschaftliche und rutschhemmende Dünnbeläge in sog. EPA-Zonen (**ESD Protected Area**) geeignet. **AB-ZEROPOX 8482 ESD** 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) verhindert.

Die erforderlichen Messungen sind i. d. R. nach 3 Tagen vorzunehmen.

Die Verarbeitung soll nur durch geschulte Unternehmen erfolgen.

Für Bereiche, in denen erhöhte Anforderungen an die **Ergonomie** (optimierte Arbeitsplatzgestaltung) gestellt werden, empfiehlt sich das **AB-ZEROPOX 846 ESD-System**, dessen gelenkschonenden Eigenschaften insbesondere Rücken- und Knöchelpartien entlasten.

Verbrauch: ca. 0,5 - 0,6 kg/m².

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

| | | |
|------------------------------|---|----------------------------|
| Technische Kennwerte: | Mischungsverhältnis A : B | 100 : 16,5 nach Gewicht |
| | Dichte (23°C) | ca. 1,90 g/cm ³ |
| | Volumenfestkörper | ca. 100 % |
| | Viskosität (23°C) | leicht thixotrop |
| | Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604) | > 60 N/mm ² |
| | Shore D - Härte (DIN EN ISO 868) | ca. 80 |
| | Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber | 45 mg |
| | Begetest "Walkingtest" EOS/ESD-STM 97.2 DIN EN 61340-5-1 | < 100 Volt |
| | Systemwiderstand -Mensch - Schuh - Boden- DIN EN 61340-5-1, EOS/ESD-STM 97.1 und 97.2 | < 1 x 10 ⁹ Ω |
| | Erdableitwiderstand DIN IEC 1340-4-1 | < 1 x 10 ⁹ Ω |

| | | |
|--------------------------------|---|--|
| Daten zur Verarbeitung: | Verarbeitungszeit (15°C / 23°C / 30°C) | ca. 45 Min. / ca. 30 Min. / ca. 20 Min. |
| | Objekttemperatur | mindestens 15°C bis maximal 30°C |
| | Materialtemperatur | 15°C - 25°C |
| | Maximale relative Luftfeuchtigkeit | bei 15°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C) |
| | Härtung begehbar (15°C / 23°C / 30°C) | 36 Stunden / 24 Stunden / 18 Stunden |
| | Härtung mechanisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C) | 96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden |
| | Härtung chemisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C) | 7 Tage / 5 Tage / 3 Tage |
| | Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen | |

Lieferformen: 30 kg - Gebinde

Farbtöne: lichtgrau ca. RAL 7035 (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 803 N** porenfrei vorzubereiten.

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder matffeuchtem Beton ist AB-ZERPOX 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 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. **AB-ZEROPOX 8482 ESD** wird mit einer Edelstahl - Glättkelle scharf über Korn abgezogen und anschließend mit einer geeigneten Kunststoff - Strukturwalze oder Versiegelungswalze (Nylon, 6 mm Florhöhe) im Kreuzgang nachgerollt. 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 mindestens 15 - 23°C.

Grundierung:

AB-ZEROPOX 803 N, transparent
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,5 kg/m², leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Glattspachtelung:

AB-ZEROPOX 803 N + Quarzsand
Verbrauch: ca. 0,8 kg/m² Bindemittel zuzüglich Quarzsand; **nicht** abstreuen!

! 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/m².

Beschichtung:

AB-ZEROPOX 8482 ESD, lichtgrau
Verbrauch: ca. 0,5 - 0,6 kg/m².

Systemschichtdicke: 1,2 - 1,5 mm.

Wichtige Hinweise:

Bei starkem Fußgänger- und / oder Rollverkehr werden systembedingt die Spitzen der Siliciumcarbidbeimischung freigelegt und sind als glitzernde, schwarze Punkte in der Fläche wahrnehmbar.

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Sanierung / Überarbeitung

Vorhandene Beschichtung auf Tragfähigkeit / Eignung prüfen, die Oberfläche sorgfältig anschleifen, staubfrei nassreinigen und anschließend mit **AB-ZEROPOX 860 LS** und **AB-ZEROPOX 8482 ESD** 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. Beschichtungen, die Siliciumcarbidbeimischungen enthalten, erfordern durch die raue Oberfläche einen erhöhten Reinigungsbedarf.

6. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

7. Lieferformen

30 kg - Arbeitspackung
25,75 kg Komponente A
4,25 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 All / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

AB-ZEROPOX 8482 ESD; 1.10/01.10.24. 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