

Technische Information



AB-ZEROPOX® 848 AS

2-K-EP-Antistatik-Struktur-Beschichtung



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|--|---|------------------|----------------------------------|--------------------|-------------|------------------------------------|--|---------------------------------------|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|--------------------------|---|--|
| Produkt: | 2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtung, elektrostatisch ableitfähig, pigmentiert sehr emissionsarm | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Eigenschaften: | <ul style="list-style-type: none">• erfüllt die Anforderungen gemäß DIN EN 1081; DIN EN 61340-4-1• leicht reinigbar• thixotrop | <ul style="list-style-type: none">• sehr gute chemische Beständigkeit• sehr gute mechanische Eigenschaften• hohe Abriebfestigkeit• physiologisch unbedenklich nach Aushärtung | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Anwendung: | <p>AB-ZEROPOX 848 AS ist eine sehr emissionsarme, elektrostatisch ableitfähige Strukturbeschichtung für Produktions- und Lagerflächen. AB-ZEROPOX 848 AS wird als chemisch und mechanisch hochwertige und elektrostatisch ableitfähige Beschichtung für Lager- und Produktionsflächen sowie in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt.</p> <p>Erdableitwiderstand R_E: strukturierte Beschichtung 10^4 bis $10^6 \Omega$.</p> <p>AB-ZEROPOX 848 AS wird im System mit der leitfähigen Zwischenschicht 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 strengsten Anforderungen hinsichtlich geringstmöglicher raumluftbelastender Emissionen.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verbrauch: | 0,6 - 0,8 kg/m ² , in Abhängigkeit vom Farbton (Deckkraft). | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Beständigkeit: | <ul style="list-style-type: none">• Wasser / Abwasser• Waschmittel / Tenside• Salzlösungen• Temperatur nass max. 40°C | <ul style="list-style-type: none">• Lösemittel (bitte Rückfragen)• verdünnte Säuren und Laugen• Schmier- und Treibstoffe• Temperatur trocken kurzzeitig max. 60°C | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technische Kennwerte: | <table border="1"><tr><td>Mischungsverhältnis A : B</td><td>100 : 16,6 nach Gewicht (6 : 1)</td></tr><tr><td>Dichte (23°C)</td><td>ca. 1,65 g/cm³</td></tr><tr><td>Volumenfestkörper</td><td>ca. 100 %</td></tr><tr><td>Viskosität (23°C)</td><td>thixotrop</td></tr><tr><td>Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)</td><td>> 60 N/mm²</td></tr><tr><td>Shore D - Härte (DIN EN ISO 868)</td><td>ca. 80</td></tr><tr><td>Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)</td><td>45 N/mm²</td></tr></table> | | 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 EN ISO 604) | > 60 N/mm ² | Shore D - Härte (DIN EN ISO 868) | ca. 80 | Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178) | 45 N/mm ² | | |
| 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 EN ISO 604) | > 60 N/mm ² | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Shore D - Härte (DIN EN ISO 868) | ca. 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178) | 45 N/mm ² | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Daten zur Verarbeitung: | <table border="1"><tr><td>Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)</td><td>ca. 60 Min. / ca. 40 Min. / ca. 20 Min.</td></tr><tr><td>Objekttemperatur</td><td>mindestens 12°C bis maximal 30°C</td></tr><tr><td>Materialtemperatur</td><td>15°C - 25°C</td></tr><tr><td>Maximale relative Luftfeuchtigkeit</td><td>bei 12°C: 75 % (Taupunktstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktstand +3°C)</td></tr><tr><td>Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)</td><td>48 Stunden / 24 Stunden / 20 Stunden</td></tr><tr><td>Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)</td><td>96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden</td></tr><tr><td>Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)</td><td>8 Tage / 6 Tage / 4 Tage</td></tr><tr><td colspan="2">Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen</td></tr></table> | | 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 % (Taupunktstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktstand +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 | Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen | |
| 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 % (Taupunktstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktstand +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 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 803 N** porenfrei vorzubereiten.

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % 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 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 Zahnrad (Gummi oder Metall, z. B. Zahnung A3) in der entsprechenden Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht und anschließend mit einer geeigneten Kunststoffwalze (Strukturwalze grob oder 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 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).

Kratzspachtelung:

AB-ZEROPOX 803 N + Quarzsand
Verbrauch: ca. 600 g/m² Bindemittel zzgl. 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 - max. 130 g/m².

Strukturbeschichtung (Noppe):

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 jeweilige Anforderung.

6. Lieferformen

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

7. Schutzmaßnahmen

GISCODE: RE30

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 (Spüllflasche 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 („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 848 AS; 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