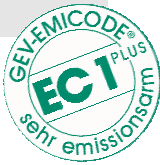


## Technische Information



# AB-ZEROPOX® 883 ESD

2-K-EP-ESD-Struktursiegel



**Produkt:** 2-Komponenten - EP - Rollsiegel mit elektrisch leitenden Polymer - Strukturen, pigmentiert sehr emissionsarm

- Eigenschaften:**
- erfüllt die Anforderungen bzw. Messungen gemäß DIN EN 61340-4-1, DIN EN 61340-4-5
  - frei von ionischen Flüssigkeiten / Salzen
  - Rutschhemmungsklasse R10 (GMG 100)
  - strukturglänzend
  - hohe Druckfestigkeit
  - hohe Abriebfestigkeit
  - gute Reinigungsfähigkeit
  - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:** **AB-ZEROPOX 883 ESD** ist ein wirtschaftlicher Struktursiegel für elektrostatisch leitfähige Bodenbeschichtungen für Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen, Forschungs- und Technikräume, die entsprechend den **ESD - Richtlinien** ausgerüstet sein müssen.  
**AB-ZEROPOX 883 ESD** wird als Struktursiegel auf glatten, **gründlich angeschliffenen AB-ZEROPOX 846 ESD-N** - Beschichtungen eingesetzt. **AB-ZEROPOX 883 ESD** bildet während der Härtung durch Aufbau von elektrisch hochleitfähigen Polymerstrukturen eine chemisch und mechanisch widerstandsfähige, elektrostatisch leitfähige Oberfläche, die das Entstehen von statischer Ladung > 100 Volt (walkingtest) in EPAs sicher verhindert.  
**! Vor Applikation des Struktursiegels ist die ESD - Beschichtung gründlich anzuschleifen !**  
Die Messungen sollen frühestens nach 3 Tagen erfolgen.  
 Die Verarbeitung soll nur durch geschulte Unternehmen erfolgen.

**Verbrauch:** ca. 150 - max. 200 g/m<sup>2</sup>.

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

<b>Technische Kennwerte:</b>	Mischungsverhältnis A : B	100 : 18 nach Gewicht (5,55 : 1)
	Dichte (23°C)	ca. 1,7 g/cm <sup>3</sup>
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (23°C)	Thixotrop
	Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	ca. 60 N/mm <sup>2</sup>
	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 EN 61340-4-1	< 1 x 10 <sup>9</sup> Ω

<b>Daten zur Verarbeitung:</b>	Verarbeitungszeit (15°C / 23°C / 30°C)	ca. 25 Min. / ca. 20 Min. / ca. 15 Min.
	Objekttemperatur	mindestens 15°C bis maximal 30°C
	Materialtemperatur	15°C - 25°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 15°C: 75 % (Taupunkt Abstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunkt Abstand +3°C)
	Härtung begehbar (15°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 18 Stunden / 16 Stunden
	Härtung mechanisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 36 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:** 10 kg - Gebinde

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

**Lagerzeit:** 6 Monate, kühl und trocken im Originalgebände bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Vor Frost schützen! Längere Lagerzeiten können zur Sedimentation führen.

### 1. Oberflächenvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund muss sach- und fachgerecht ausgeführt sein. Die **AB-ZEROPOX 846 ESD-N** Beschichtung soll gut begehbar sein. Diese ist vor der Applikation sorgfältig anzuschleifen und staubfrei nass zu reinigen. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen sein.

Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“ der ABP.

### 2. Verarbeitung

Die auf mindestens 15°C temperierten **Komponenten werden sorgfältig aufgerührt** und entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufenden 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 883 ESD** mit einem Gummiwischer auf der zu versiegelnden Fläche gleichmäßig verteilen und mit einer geeigneten Versiegelungswalze (Nylon, 6 mm Florhöhe) sorgfältig nachwalzen. Hierbei sind die Überlappungsbereiche möglichst gering zu halten. Die Verarbeitung nur mit der Walze kann zu ungleichmäßigen Auftragsmengen führen, wodurch es zu Schattierungen kommen kann. Bei Unterbrechungen der Versiegelungsarbeiten werden diese durch sauberes Abkleben begrenzt und nach einer Gelierzeit von ca. 1 Stunde entfernt. Hierdurch wird eine saubere Zwischennaht sichergestellt. 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/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: 0,8 - 1,2 kg/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 !**

#### ESD - Beschichtung:

**AB-ZEROPOX 846 ESD-N**, ESD-hellgrau  
Verbrauch: 2 kg/m<sup>2</sup>.

#### Gründliches Anschleifen der ESD-Beschichtung:

Die Oberfläche sorgfältig anschleifen, staubfrei nassreinigen, trocknen lassen und anschließend versiegeln mit:

#### ESD - Struktursiegel:

**AB-ZEROPOX 883 ESD**, ESD-hellgrau  
Verbrauch: ca. 150 - max. 200 g/m<sup>2</sup>.

#### **Hinweis:**

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

### 4. 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.

### 5. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweiligen Anforderungen.

### 6. Lieferformen

10 kg - Arbeitspackung  
8,47 kg Komponente A  
1,53 kg Komponente B

### 7. 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.

### 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.

### 9. Schutzabdeckung:

Falls erforderlich (z.B. im Falle von nachfolgenden Montagearbeiten) kann die Fläche mit einem geeigneten Abdeckvlies (z.B. PAVISAVE) nach frühestens 5 Tagen gegen mechanische Beschädigungen geschützt werden (bitte Rücksprache halten!). Getränkte Hartfaserplatten sind **nicht** geeignet als Schutzabdeckung!

**AB-ZEROPOX 883 ESD**; 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