

Technische Information



AB-POX® 060

2-K-EP-Beschichtungsharz

Produkt: 2-Komponenten - Epoxidharz, niedrigviskos, transparent, ungefüllt
VOC < 500 g/l, nonylphenolfrei

- Eigenschaften:**
- Mörtel- und Beschichtungsharz
 - geringe Vergilbungsneigung
 - niedrigviskos
 - gute chemische Beständigkeit
 - gute mechanische Eigenschaften
 - lange offene Zeit
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-POX 060** ist ein niedrigviskoses Epoxidharz - Bindemittel für die Verklebung und Verfügung von keramischen Platten. Dieses Bindemittel wurde speziell für Profis entwickelt und weist eine lange Bearbeitungszeit und sehr gute Benetzung auf.

Verbrauch: Je nach Anwendung.

- Beständigkeit:**
- Wasser / Abwasser
 - Alkalien
 - Mineralöle
 - Temperatur nass max. 40°C
 - Salzlösungen
 - verdünnte Säuren
 - Schmier- und Treibstoffe
 - Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C

Technische Kennwerte:	Mischungsverhältnis A : B	100 : 50 nach Gewicht (2 : 1)
	Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm ³
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (23°C)	ca. 300 mPa·s ± 50
	Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60 - 100 N/mm ² (je nach Füllgrad)
	Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 N/mm ²
	Wasseraufnahme	< 1,5 %
	Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23°C)

Daten zur Verarbeitung:	Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 30 Min. / ca. 15 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. 24 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 16 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 16 Std. max. 24 Std.
	Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 16 Stunden / 16 Stunden
	Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 48 Stunden
	Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 5 Tage
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Lieferformen: 25 kg - Gebinde
200 kg - Fass
1000 kg - Container

Farbtöne: transparent

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-POX 060** porenfrei vorzubereiten und leicht mit Quarzsand abzustreuen.

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder mattfeuchtem Beton ist AB-POX 010 einzusetzen. Bitte Beratung einholen! Überschüssiger Quarzsand und Verschmutzungen müssen sorgfältig entfernt werden.

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. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbröller 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-POX 060** 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 Taupunktabstand (+3°C) zu achten.

3. Systembeispiel

Grundierung:

AB-POX 060, transparent
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,5 kg/m², leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Kratzspachtelung (ca. 1 : 1 gefüllt):

AB-POX 060 + Silimix 100
Verbrauch: ca. 800 g/m² Bindemittel zzgl. Quarzsand; leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

EP - Estrich (Schichtdicke < 15 mm):

1 Gewichtsteil **AB-POX 060**
mit 7,5 - 10 Gewichtsteile **Silimix 271**
bzw.

EP - Estrich (Schichtdicke > 15 mm):

1 Gewichtsteil **AB-POX 060**
mit 12,5 - 15 Gewichtsteilen **Silimix 282**
Verbrauch: ca. 2,3 kg/m²/mm.

Der angemischte Estrich wird auf die frisch grundierte Fläche in einer Mindestschichtdicke von ca. 10 mm aufgebracht, über Lehren abgezogen und geglättet. Danach werden die keramischen Platten verlegt und eingerüttelt.

Für die einwandfreie Verarbeitung ist der Einsatz eines leistungsfähigen Zwangsmischers (z. B. Zyklus) notwendig, um somit eine optimale Mischung herzustellen.

Verklebung von keramischen Platten:

1 Gewichtsteil **AB-POX 060**
mit 1,6 - 1,8 Gewichtsteilen Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 mm.
Mit einer Glättkelle grob auftragen und mit einer Zahnkelle gleichmäßig aufkämmen. Danach sind die Platten durch Einschieben und Eindrücken zu fixieren. Die Plattenverlegung erfolgt nach DIN 18 157, Teil 3. Zahnung der Zahnkelle: je nach Fliesenart und rückseitiger Profilierung zwischen 3 bis 8 mm. Die Verklebung ist hohlraumarm durchzuführen.

Verfugung von keramischen Platten:

(leitfähig oder nicht leitfähig):
Für die Herstellung einer stabilen leitfähigen oder nicht leitfähigen Fugenmasse wird der vorhandene Fugenraum zuerst mit dem entsprechenden fugenfüllenden Quarzsand (leitfähig, mit Leitquarz und nicht leitfähig, mit handelsüblichen Quarzsand der Körnung Ø 0,1 - 0,4 mm durch Einfegen verfüllt. Anschließend wird das

angemischte Bindemittel **AB-POX 060** mittels Fluten auf der Plattenoberfläche gleichmäßig mit einem Gummischieber verteilt, bis eine komplette Tränkung der Fugenfüllung sichergestellt ist. Danach wird die Plattenoberfläche mit der entsprechenden Quarzqualität bestreut und mittels einer „Einschiebmaschine“ in die Fugen eingearbeitet. Materialüberschuss wird mit einem geeigneten Schaber entfernt. Die Restanhaftungen an der Oberfläche werden durch Besprühen mit Ecoclean (Fa. Epex) oder Spiritus abgereinigt.
Verbrauch: ca. 0,4 - 0,6 kg/m², je nach Querschnitt der Fuge

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung. Die technischen Eigenschaften werden hierdurch nicht beeinträchtigt.

4. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

5. Lieferformen

25 kg - Arbeitspackung
16,66 kg Komponente A
8,34 kg Komponente B
Fass oder Container

6. 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.

7. 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-POX 060; 2.00/07.01.19. 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 21 - 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de