

Technische Information



AB-ZEROBOND® 8431

2-K-EP-Konstruktionskleber



Produkt: 2-Komponenten - Kleber auf Epoxidharzbasis, pigmentiert, speziell gefüllt
sehr emissionsarm

- Eigenschaften:**
- sehr gute Benetzung
 - sehr gute Scher-/ Klebfestigkeit
 - auch für mattfeuchte Flächen geeignet
 - thixotropiert
 - hohe mechanische Festigkeit
 - hohe Abrasions- und Stoßfestigkeit
 - leichte Verarbeitbarkeit
 - leichte Mischbarkeit
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-ZEROBOND 8431** ist ein universell einsetzbarer Epoxidharzkleber, der z. B. in Kombination mit geeigneten, vorgefertigten Abdichtungsbändern als Membranabdichtungssystem für Arbeitsfugen, Dehnfugen, Anschlussfugen und Risse eingesetzt wird.

Verbrauch: ca. 1,6 kg/m² bei 1 mm.

- Beständigkeit:**
- Wasser / Abwasser
 - verdünnte Laugen
 - Mineralöle
 - Salzlösungen
 - verdünnte Säuren
 - Schmier- und Treibstoffe

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 30 nach Gewicht (3,33 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,6 g/cm ³ Mischung ca. 1,6 g/cm ³ (Teil A), ca. 1,6 g/cm ³ (Teil B)
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	thixotrop, standfest bis 20 mm
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	ca. 55 N/mm ² (14 Tage / 23°C)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 - 40 N/mm ² (14 Tage / 23°C)
E - Modul (DIN EN ISO 527)	ca. 3500 N/mm ² (14 Tage / 23°C)
Volumenschrunpf	< 1,0 %
Thermischer Ausdehnungskoeffizient	ca. 45 x 10 ⁻⁶ / K
Haftzugfestigkeit auf Beton	Betonbruch (14 Tage / 23°C)
Haftzugfestigkeit auf gestrahltem Stahl	> 10 N/mm ² (14 Tage / 23°C)

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (8°C / 23°C / 30°C)	ca. 75 Min. / ca. 45 Min. / ca. 20 Min.
Objekttemperatur	mindestens 8°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 8°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Je nach Mischintensität und Luftblasengehalt können die Werte abweichen	

Lieferformen: 13 kg - Gebinde

Farbtöne: grau (Komponente A weiß, Komponente B dunkelgrau)

Lagerzeit: 12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.

1. Oberflächenvorbereitung

Beton / Estrich:

Vor der Verklebung muss der Untergrund hinsichtlich der Tragfähigkeit und seiner Eignung für die anstehende Belastung geprüft werden. Der zu verklebende Untergrund muss sach- und fachgerecht ausgeführt sein. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz und haftungsstörenden Substanzen sein. Eventuell ist der Untergrund vor der Verklebung mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen, Strahlen oder Schleifen vorzubereiten.

Wir empfehlen grundsätzlich eine Probeverklebung vorzunehmen.

Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- tragfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²

Stahl / Eisen:

Vor der Beschichtung muss der Untergrund hinsichtlich der Tragfähigkeit und seiner Eignung für die anstehende Belastung geprüft werden. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz und haftungsstörenden Substanzen sein. Eventuell ist der Untergrund vor der Beschichtung mit geeignetem Verfahren, wie z. B. Schleifen, Strahlen oder Blastrac - Kugelstrahlen gemäß DIN ISO 12944-4 im Normreinheitsgrad Sa 2½ vorzubereiten. Die Verklebung muss direkt im Anschluss an die Oberflächenvorbereitung durchgeführt werden. Wir empfehlen grundsätzlich eine Probeverklebung vorzunehmen.

Mindestanforderungen:

- frei von Walzhaut, Rost, Öl, Fett, Oxidationsprodukten und haftungsstörenden Substanzen
- tragfähig

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 und ein gleichmäßiger Farbton vorliegt. Anschließend wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Material bei langsamer Geschwindigkeit mit einem geeigneten Spiral- / Dosenrührer (z. B. Multitool Nr. 00.040.151) mischen, um so wenig Luft wie möglich unterzumischen. Nur soviel Material anrühren, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen, da ansonsten aufgrund der chemischen Reaktion und entstehenden Wärme die Topfzeit bzw. Verarbeitungszeit deutlich verkürzt wird.

AB-ZEROBOND 8431 wird mit einem Zahnkamm oder Traufel in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunkt- abstand (+3°C) zu achten.

AB-ZEROBOND 8431 kann vielfältig eingesetzt werden. Wir empfehlen grundsätzlich eine Probeverklebung vorzunehmen.

Wartezeiten:

Sofern **AB-ZEROBOND 8431** mit einem geeigneten Beschichtungsmaterial überarbeitet werden soll, so muss der frisch aufgebrachte Kleber mit Quarzsand abgestreut werden.

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

3. Lieferformen

13 kg - Arbeitspackung
10 kg Komponente A
3 kg Komponente B

4. Schutzmaßnahmen

GISCODE: RE30

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Für gute Raum- belüftung 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 Gefahren- hinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheits- datenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossen- schaften zu beachten und einzuhalten.

5. 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-ZEROBOND 8431; 2.01/30.10.20. 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