



Technische Information

AB-ZEROPOX® 806 N

2-K-EP-Füllgrund

**Produkt:**

2-Komponenten - Epoxidharz, mittelviskos, farblos
sehr emissionsarm

Eigenschaften:

- Grundier- / Egalisierspachtel
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-ZEROPOX 806 N ist ein besonders wirtschaftlicher Epoxidharz - Füllgrund und wird als Grundierung und Egalisierspachtelung auf mineralischen Untergründen eingesetzt.

AB-ZEROPOX 806 N ist für den Einsatz in industriellen Bereichen und öffentlichen Einrichtungen, wie z. B. Schulen, Krankenhäusern, Kindergärten, Einkaufspassagen und anderen Projekten mit hohen Anforderungen an die Raumluft entwickelt worden.

Die Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer für Epoxidharze typischen Farbtonveränderung.

Verbrauch:

ca. 400 - 500 g/m² als Grundierung, immer abstreuen mit Quarzsand Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Beständigkeit:

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- Temperatur trocken max. 80°C
- Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 25 nach Gewicht (4 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,50 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 1250 mPa·s ± 250
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60 - 90 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. 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 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuung verlängert das Zeitfenster)	12°C: min. 30 Std. max. 48 Std. 23°C: min. 12 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 6 Std. max. 24 Std.
Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	40 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden
Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 4 Tage
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Lieferformen:

30 kg - Gebinde

Farbtöne:

farblos

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.)

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder mattfeuchtem Beton ist AB-ZEROPOX 810 einzusetzen.

Bitte Beratung einholen!

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. Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist eine Grundierung mit nachfolgender Egalisierspachtelung oder eine Spachtelgrundierung vorzunehmen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbroller intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Die Egalisierspachtelung wird aus **AB-ZEROPOX 806 N** und getrocknetem, temperiertem Quarzsand im entsprechenden Verhältnis nach Gewicht (1 : 0,3 bis 1 : 0,7) hergestellt und mit der Traufel oder einem feinen Zahnmennig 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 Taupunkt-abstand (+3°C) zu achten.

Grundierung: ca. 400 - 500 g/m².

Spachtelung: ca. 1 : 0,3 bis 1 : 0,7 gefüllt mit getrocknetem Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm.

Verbrauch: ca. 1 kg/m² Bindemittel zuzüglich getrocknetem Quarzsand.

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. **AB-ZEROPOX 806 N** kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigste Anwendung:

Grundierung / Egalisierspachtelung:

AB-ZEROPOX 806 N wird als Grundierung mit ca. 400 - 500 g/m² aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²) abgestreut. Je nach Beschaffenheit der Unterlage wird zusätzlich eine Egalisierspachtelung (bis max. 1 : 0,7 füllbar mit geeignetem Quarzsand) mit **AB-ZEROPOX 806 N** durchgeführt und leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²) abgestreut. Nach der Aushärtung kann die Oberfläche mit allen **AB-ZEROPOX**- und **AB-ZEROPUR** - Systemen überarbeitet werden.

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

5. Lieferformen

30 kg - Arbeitspackung

24 kg Komponente A

6 kg Komponente B

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.