



## Technische Information

# AB-ZEROPOX® 810

2-K-EP-Spezial-Harz



### Produkt:

2-Komponenten - Epoxidharz, mittelviskos, ungefüllt  
sehr emissionsarm

### Eigenschaften:

- geprüft gegen rückseitige Feuchteinwirkung
- Grundier- / Spachtel- und Mörtelharz
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

### Anwendung:

**AB-ZEROPOX 810** wird zur Versiegelung von Betonoberflächen eingesetzt, bei denen mit nachträglicher, rückseitiger Feuchteinwirkung gerechnet werden muss. **AB-ZEROPOX 810** ist ein sehr emissionsarmes Grundier- / Spachtel- und Mörtelharz. **AB-ZEROPOX 810** ist ein mittelviskoses Epoxidharz - Bindemittel mit einer sehr guten Füllbarkeit mit z. B. Quarzsanden und Quarzmehlen, Basaltsplitt, Hartstoffen, Granit oder Siliciumcarbid und ist praktisch universell einsetzbar. **AB-ZEROPOX 810** 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 und erfüllt die strengsten Anforderungen hinsichtlich geringstmöglicher raumluftbelastender Emissionen.

### Verbrauch:

**2 x** 400 - 500 g/m<sup>2</sup> mit Zwischenabstreuung mit Quarzsand Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>).

### 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 : 50 nach Gewicht (2 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 750 mPa·s ± 100
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60 - 100 N/mm <sup>2</sup> (je nach Füllgrad)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 N/mm <sup>2</sup>
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. 16 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 8 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 8 Std. max. 24 Std.
Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	36 Stunden / 24 Stunden / 18 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 / 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 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 oder Höchstdruckwasserstrahlen, vorbereitet.

### Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm<sup>2</sup>
- Betonrestfeuchte max. 6 % (Gew.)

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 Kratzspachtelung oder eine Spachtelgrundierung vorzunehmen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbroller intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Die Kratzspachtelung (1 : 0,8 bis 1 : 1) und die Spachtelgrundierung (1 : 1 bis 1 : 2) werden aus **AB-ZEROPOX 810** und getrocknetem, temperiertem Quarzsand im entsprechenden Verhältnis nach Gewicht hergestellt und mit der Traufel oder einem feinen Zahnmesser aufgebracht. Die Flächen werden grundsätzlich leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktabstand (+3°C) zu achten.

**Grundierung:** ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup>.

**Kratzspachtelung:** 1 : 0,8 bis 1 : 1 gefüllt mit getrocknetem Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm.

Verbrauch: ca. 0,75 kg/m<sup>2</sup> Bindemittel zuzüglich getrocknetem Quarzsand.

### Feuchte Betonflächen:

Die Betonflächen können mattfeucht sein, dürfen aber keinen sichtbaren Wasserfilm bzw. Porenwasser aufweisen. Es muss immer ein 2. Arbeitsgang mit **AB-ZEROPOX 810** ausgeführt werden; ebenso bei nachträglicher, rückseitiger Feuchteinwirkung.

## 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 m<sup>2</sup>. **AB-ZEROPOX 810** kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigsten Anwendungen:

### Grundierung / Versiegelung:

**AB-ZEROPOX 810** wird als Grundierung mit ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut.

Nach Aushärtung der Grundierung wird die Fläche mit ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> versiegelt, ohne eine zusätzliche Abstreuerung.

### Grundierung / Kratzspachtelung:

**AB-ZEROPOX 810** wird als Grundierung mit ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Je nach Beschaffenheit der Unterlage wird eine 2. Grundierung oder eine Kratzspachtelung mit **AB-ZEROPOX 810** durchgeführt und leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Nach der Aushärtung kann die Oberfläche mit allen **AB-ZEROPOX-** und **AB-ZEROPUR-** Systemen überarbeitet werden.

### Wichtiger Hinweis:

Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, da es sonst zur Blasenbildung, d. h. Undichtigkeit kommt.

In Abhängigkeit von Einsatz und Beanspruchung werden Füllstoffe und Schichtdicke festgelegt.

### Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

## 4. Lieferformen

25 kg - Arbeitspackung  
16,66 kg Komponente A  
8,34 kg Komponente B  
Fasslieferung  
2 x 200 kg Komponente A  
1 x 200 kg Komponente B

## 5. 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 (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.

## 6. 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.