



# AB-ZEROPOX® 860 LS

2-K-EP-Leitschicht, wässrig



## Technische Information

**Produkt:**

2-Komponenten - Epoxidharz - Leitschicht, elektrisch leitend, pigmentiert  
sehr emissionsarm

**Eigenschaften:**

- elektrisch hoch leitfähig
- Widerstand im Mittel  $1 - 5 \times 10^3 \Omega$
- geruchsarm
- verarbeitungsfreundlich
- wirtschaftlich
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:**

**AB-ZEROPOX 860 LS** wird als elektrisch leitende Zwischenbeschichtung in den elektrostatisch (ab-)leitfähigen **AB-POX-** und **AB-PUR-** bzw. **AB-ZEROPOX-** und **AB-ZEROPUR** - Systemen eingesetzt. **AB-ZEROPOX 860 LS** enthält Wasser, das während der Trocknung entsprechend abgeführt werden muss. Es ist für eine gute Be- und Entlüftung zu sorgen.

**Hinweis:**

Zur Einstellung der Verarbeitungsviskosität müssen 10 % Wasser eingemischt werden!

**Verbrauch:**

Mindestens 100 - max. 130 g/m<sup>2</sup> zuzüglich 10 % Wasser.

**Technische Kennwerte:**

Mischungsverhältnis A : B	100 : 350 nach Gewicht (1 : 3,5)
Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 45 %
Viskosität (23°C)	ca. 800 mPa·s ± 250 (o. Verdünnungswasser)

**Daten zur Verarbeitung:**

Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 50 Min. / ca. 45 Min. / ca. 30 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: 80 % (Taupunktabstand +3°C)
Wartezeit bis zur Überarbeitung (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen der Folgebeschichtung)	12°C: min. 24 Std. max. 72 Std. 23°C: min. 12 Std. max. 48 Std. 30°C: min. 6 Std. max. 24 Std.
Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 12 Stunden / 4 Stunden
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

**Lieferformen:**

13,5 kg - Gebinde

**Farbtöne:**

schwarz

**Lagerzeit:**

6 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 15°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/mm<sup>2</sup>
- Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.)

Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und / oder Kratzspachtelung mit **AB-ZEROPOX 803** porenfrei vorzubereiten.

**Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder mattfeuchtem Beton ist AB-ZEROPOX 810 einzusetzen.**  
**Bitte Beratung einholen!**

Auf dem entsprechend vorbereiteten Untergrund werden, gemäß Vorgabe, die Erdungskontakte mittels aufgespleißtem Kupferkabel hergestellt.

Diese werden mit einem Radius von ca. 10 Metern, d. h. alle 20 Meter installiert. Durch Fugen getrennte Flächen werden mittels Schlaufenbildung verbunden. Die Installation der Erdung muss durch einen Elektriker vorgenommen werden. Es ist sehr zu empfehlen, die Einzelheiten dieser wichtigen Arbeit objektspezifisch vorab festzulegen. Bei den Erdungskontakten ist auf die gründliche Befestigung und dauerhaften Halt zu achten.

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. **Zur Einstellung der Verarbeitungsviskosität ist es erforderlich, dass nach dem vorstehend genannten Mischen 10 % Wasser hinzugegeben und gründlich eingerührt werden!** Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. **AB-ZEROPOX 860 LS** mit einer geeigneten Lammfellwalze dünn und gleichmäßig verteilen.

Pfützenbildung und zu hohe Auftragsmengen führen zur Rissbildung und schränken die Leitfähigkeit ein.

**AB-ZEROPOX 860 LS** enthält Wasser, das als Dampf während der Aushärtung durch gute Be- und Entlüftung abgeführt werden muss. In kleinen Räumen muss bereits bei der Ausführung belüftet werden. **Nach der Aushärtung wird mit einem Hoch-Ohm-Messgerät mit 100 V der Widerstand gemessen und dokumentiert.** 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 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Füllung und der Verbräuche pro m<sup>2</sup>.

### Grundierung:

**AB-ZEROPOX 803**, 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>).

### Kratz- / Glattspachtelung:

**AB-ZEROPOX 803 + Quarzsand**

Verbrauch: ca. 600 g/m<sup>2</sup> Bindemittel zzgl. Quarzsand; **nicht** abstreuen!

### 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> zuzüglich 10 % Wasser.

### AS- und ESD - Beschichtungen:

Alle geeigneten AS- und ESD - Systeme können auf der Leitschicht aufgebracht werden. Bei Bedarf bitte Beratung einholen.

### Hinweis:

Bei der Applikation von Verlaufbeschichtungen mit einem metallischen Zahnralpel ist eine hohe mechanische Beanspruchung der Leitschicht zu vermeiden, da es ansonsten zu Abfärbungen kommen kann, die sich in der Oberfläche abzeichnen können. Daher sind möglichst Gummirakel zu verwenden.

## **4. Lieferformen**

13,5 kg - Arbeitspackung

3,0 kg Komponente A

10,5 kg Komponente B

## **5. Schutzmaßnahmen**

### **GISCODE: RE20**

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.

## **6. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):**

Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / j / Typ Wb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 140 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.