

Technische Information



AB-ZEROPOX® 848

2-K-EP-Struktur-Beschichtung



Produkt:

2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtung, pigmentiert
sehr emissionsarm

Eigenschaften:

- zähhart
- leicht reinigbar
- thixotrop
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- hohe Abriebfestigkeit
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-ZEROPOX 848 ist eine sehr emissionsarme Strukturbeschichtung. Die noppenartige Oberfläche sorgt bei geringem Verbrauch für eine gewisse Rutschhemmung und gute Reinigungsfähigkeit. Im Nassbereich wird zusätzlich mit einer Quarzsand- oder Siliciumcarbid - Zugabe gearbeitet. **AB-ZEROPOX 848** zeichnet sich durch eine optimale Verarbeitungsfreundlichkeit aus und bildet in Kombination mit den **AB-ZEROPOX** - Grundierungen ein praktisch emissionsfreies, mechanisch, chemisch und optisch hochwertige Oberflächenschutzsysteme für zementöse Untergründe. **AB-ZEROPOX 848** ist für den Einsatz in industriellen Bereichen als auch öffentlichen Einrichtungen, wie z. B. Schulen, Krankenhäusern, Kindergärten, Einkaufspassagen und anderen Projekten mit hohen Anforderungen an die Raumluft und geringstmöglichen Pflegeaufwand entwickelt worden und erfüllt die strengsten Anforderungen hinsichtlich geringstmöglicher raumluftbelastender Emissionen.

Verbrauch:

0,5 - 0,7 kg/m².

Beständigkeit:

- Wasser / Abwasser
- Waschmittel / Tenside
- Salzlösungen
- Temperatur nass max. 40°C
- Lösemittel (bitte Rückfragen)
- verdünnte Säuren und Laugen
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 16,6 nach Gewicht (6 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,65 g/cm³
Festkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	thixotrop
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	> 60 N/mm²
Shore D - Härte (DIN EN ISO 868)	ca. 80
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	45 N/mm²
Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber	40 mg

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)
Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	48 Stunden / 24 Stunden / 20 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:

30 kg - Gebinde

Farbtöne:

kieselgrau ca. RAL 7032 (andere Farbtöne auf Anfrage)
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

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 Schlamm, 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-ZEROPOX 803** porenfrei vorzubereiten und leicht mit Quarzsand 0,1 - 0,3 mm abzustreuen.

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % ist AB-ZEROPOX 810 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.

AB-ZEROPOX 848 wird mit einem Zahn rakel (Gummi oder Metall, z. B. Zahnung A3) in der entsprechenden Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht und anschließend mit einer geeigneten Kunststoffwalze (Strukturwalze grob oder Erbslochwalze) gleichmäßig in eine Richtung abgewalzt. Hierdurch wird die gewünschte Struktur erzielt. 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 m².

Grundierung:

AB-ZEROPOX 803, transparent

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

Kratzspachtelung:

AB-ZEROPOX 803 + Quarzsand + 5 % Pigment gefüllt (Farbton gemäß Beschichtung). Verbrauch: ca. 600 g/m² Bindemittel zzgl. Quarzsand und Pigment; leicht abstreuen mit Quarzsand 0,1 - 0,3 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Strukturbeschichtung (Noppe):

AB-ZEROPOX 848, kieselgrau

Verbrauch: ca. 0,5 - 0,7 kg/m².

Systemschichtdicke: 0,8 - 1,2 mm.

Mit den transparenten bzw. farbigen Polyurethan - Decklacken können die Beschichtungsoberflächen in den Bereichen Glanzgrad, Abrieb- und Chemikalienbeständigkeit individuell optimiert werden (bitte Rücksprache).

Durch eine professionelle Pflege wird die Lebensdauer von Beschichtungssystemen nochmals erhöht.

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
25,73 kg Komponente A
4,27 kg Komponente B

6. 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.

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-ZEROPOX 848; 2.01/11.03.20. 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