



AB-ZEROPOX® 849 ESD

2-K-EP-ESD-Noppenstruktur

Technische Information

Produkt:

2-Komponenten - EP - Bindemittel mit elektrisch leitenden Polymer - Strukturen, pigmentiert sehr emissionsarm

Eigenschaften:

- erfüllt die Anforderungen bzw. Messungen gemäß DIN EN 61340-4-1, DIN EN 61340-4-5
- frei von ionischen Flüssigkeiten / Salzen
- glänzend / strukturiert
- hohe Druckfestigkeit
- hohe Abriebfestigkeit
- gute Reinigungsfähigkeit
- leicht zu reparieren / zu überarbeiten
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung



Anwendung:

AB-ZEROPOX 849 ESD ist die Innovation für elektrostatisch leitfähige Bodenbeschichtungen (Noppe) für Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen, Forschungs- und Technikräume, die entsprechend den **ESD - Richtlinien** ausgerüstet sein müssen. **AB-ZEROPOX 849 ESD** bildet während der Härtung durch Aufbau von elektrisch hochleitfähigen Polymerstrukturen eine chemisch und mechanisch widerstandsfähige, elektrostatisch leitfähige Beschichtung, die das Entstehen von statischer Ladung > 100 Volt (walkingtest) in EPA's sicher verhindert.

Die Messungen sollen frühestens nach 3 Tagen erfolgen.

Mit **AB-ZEROPOX 849 ESD** können geeignete, herkömmliche antistatische EP- und PUR-Beschichtungen wirtschaftlich auf ESD - konforme Anforderungen umgestellt werden.
Bitte Beratung anfordern!

Verbrauch:

ca. 250 - max. 300 g/m² als Grundschicht und
ca. 500 - 600 g/m² als Noppenstruktur

Beständigkeit:

- Wasser / Salzwasser / Abwasser
- gängige Reinigungsmittel
- Desinfektionsmittel
- Salzlösungen
- Lösemittel (bitte Rückfragen)
- verdünnte Säuren und Laugen
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur nass max. 40°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 18 nach Gewicht (5,5 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,6 g/cm³
Viskosität (23°C)	thixotrop
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	ca. 60 N/mm²
Shore D - Härte (DIN EN ISO 868)	ca. 75 - 80
Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber	55 mg
Begehtest "Walkingtest" EOS/ESD-STM 97.2 DIN EN 61340-5-1	< 100 Volt (12 ± 3 % relative Luftfeuchtigkeit)
Systemwiderstand -Mensch - Schuh - Boden- DIN EN 61340-5-1 EOS/ESD-STM 97.1 und 97.2	< 1 x 10⁹ Ω
Erdableitwiderstand DIN EN 61340-4-1	< 1 x 10⁹ Ω

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (15°C / 23°C / 30°C)	ca. 25 Min. / ca. 20 Min. / ca. 15 Min.
Objekttemperatur	mindestens 15°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 15°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Härtung begehbar (15°C / 23°C / 30°C)	48 Stunden / 24 Stunden / 20 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 36 Stunden
Härtung chemisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 3 Tage

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen

Lieferformen:

30 kg - Gebinde

Farbtöne:

ESD - hellgrau (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. Vor Frost schützen! Längere Lagerzeiten können zur Sedimentation führen.

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.)

Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und Glattspachtelung mit **AB-ZEROPOX 803 porefrei** vorzubereiten.

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

Bitte Beratung einholen!

Als elektrisch leitfähige Zwischenschicht muss **AB-ZEROPOX 860 LS** gleichmäßig aufgetragen sein. Die Erdungskontakte vor dem Aufbringen von **AB-ZEROPOX 860 LS** mittels aufgespleißtem Kupferkabel herstellen. Dabei 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 sorgfältig aufgerührt** und 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. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Für eine gleichmäßige Oberflächenoptik muss eine Grundsicht mit **AB-ZEROPOX 849 ESD** aufgetragen werden.

ESD - Grundsicht:

AB-ZEROPOX 849 ESD wird mit einem Gummiwischer oder Metallglätter gleichmäßig auf der Fläche verteilt und mit einer geeigneten Versiegelungswalze (Nylon, 6 mm Florhöhe) sorgfältig nachgewalzt (gleichmäßig deckend aufrollen!).

ESD - Noppenstruktur:

AB-ZEROPOX 849 ESD wird mit einem Zahnralpel (Gummi oder Metall 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 mindestens 15 - 23°C.

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).

Glattspachtelung:

AB-ZEROPOX 803 + Quarzsand

Verbrauch: 800 - 1200 g/m² Bindemittel zzgl. Quarzsand, nicht abstreuen!

Empfehlung: Die Oberfläche leicht überschleifen, staubfrei nassreinigen und trocknen lassen.

! Um eine einwandfreie Oberfläche und Leitfähigkeit zu erzielen muss bereits mit der Glattspachtelung eine optimale Oberfläche hergestellt werden !

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/m².

! Nach der Aushärtung muss die Leitschicht mit einem Hoch-Ohm-Messgerät mit 100 V gemessen und die Widerstandswerte protokolliert werden !

ESD - Grundsicht / glänzend:

AB-ZEROPOX 849 ESD, ESD-hellgrau

Verbrauch: ca. 250 - max. 300 g/m².

ESD - Noppenstruktur / glänzend:

AB-ZEROPOX 849 ESD, ESD-hellgrau

Verbrauch: ca. 500 - 600 g/m².

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Reinigung

Die Oberfläche mit neutralen oder leicht alkalischen (pH-Wert < 10) Profi-Reinigungsmitteln, die keinen Pflegefilm bilden, manuell oder maschinell behandeln. Der Reinigungsablauf sollte mit dem Reinigungsunternehmen festgelegt werden.

5. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

6. Lieferformen

30 kg - Arbeitspackung

25,41 kg Komponente A

4,59 kg Komponente B

7. 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.

8. 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.

9. Schutzabdeckung:

Falls erforderlich (z.B. im Falle von nachfolgenden Montagearbeiten) kann die Fläche mit einem geeigneten Abdeckvlies (z.B. PAVISAVE) nach frühestens 5 Tagen gegen mechanische Beschädigungen geschützt werden (bitte Rücksprache halten!). Getränkte Hartfaserplatten sind nicht geeignet als Schutzabdeckung!

AB-ZEROPOX 849 ESD; 2.02/10.02.22. 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