



AB-ZEROPOX® 879 ESD

2-K-EP-ESD-Strukturversiegelung, wässrig



Technische Information

Produkt:

2-Komponenten - EP - Versiegelung 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
- seidenglänzend / strukturiert
- ohne Leitschicht
- hohe Abriebfestigkeit
- gute Reinigungsfähigkeit
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-ZEROPOX 879 ESD ist eine elektrostatisch leitfähige Strukturversiegelung für mineralische Bodenflächen mit geringer bis mittlerer mechanischer Belastung, wie z. B. Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen, Forschungs- und Technikräume, die entsprechend den **ESD - Richtlinien** ausgerüstet sein müssen. **AB-ZEROPOX 879 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. **AB-ZEROPOX 879 ESD** enthält Wasser, das während der Trocknung entsprechend abgeführt werden muss. Es ist für eine gute Be- und Entlüftung zu sorgen, um die Aushärtung und Filmbildung zu gewährleisten.

Die Messungen sollen frühestens nach 3 Tagen erfolgen.

Mit **AB-ZEROPOX 879 ESD** können geeignete, herkömmliche EP - Beschichtungen wirtschaftlich auf ESD - konforme Anforderungen umgestellt werden. Bitte Beratung anfordern!

Verbrauch:

ca. 400 - 500 g/m²

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 : 70 nach Gewicht
Dichte (23°C)	ca. 1,3 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 90 %
Viskosität (23°C)	thixotrop
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 10 ⁹ Ω
Erdableitwiderstand DIN EN 61340-4-1	< 1 x 10 ⁹ Ω
Abbau / Entladung von 1.000 Volt auf 50 Volt DIN EN 61340-5-1	< 2,0 Sekunden

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (15°C / 23°C / 30°C)	ca. 45 Min. / ca. 35 Min. / ca. 20 Min.
Objekttemperatur	mindestens 15°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 15°C: 70 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 80 % (Taupunktabstand +3°C)
Härtung begehbar (15°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 24 Stunden / 24 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	96 Stunden / 72 Stunden / 48 Stunden
Härtung chemisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	8 Tage / 6 Tage / 4 Tage
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Lieferformen:

30 kg - Gebinde

Farbtöne:

ESD - fenstergrau (hellere Farbtöne sind leider nicht möglich! / 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 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. Aufgrund der geringen Schichtdicke kann sich das Kupferband in der Oberfläche abzeichnen und muss gegen mechanische Beschädigung geschützt werden. 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. Um eine gleichmäßige Deckkraft zu erzielen, ist eine eingefärbte Kratz- / Glattspachtelung im Farbton der Deckbeschichtung zu empfehlen.

ESD - Strukturversiegelung:

AB-ZEROPOX 879 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).

Kratz- / Glattspachtelung:

AB-ZEROPOX 803 + Quarzsand + 5 % Pigment gefüllt (Farbton gemäß Beschichtung). Verbrauch: ca. 600 g/m² Bindemittel zzgl. Quarzsand und Pigment; **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.

ESD - Strukturversiegelung:

AB-ZEROPOX 879 ESD, fenstergrau

Verbrauch: ca. 400 - 500 g/m².

Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Reinigung

Die Oberfläche mit neutralen oder leicht alkalischen (pH-Wert < 9) 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

17,65 kg Komponente A

12,35 kg Komponente B

7. Schutzmaßnahmen

GISCODE: RE20

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.

8. 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.

AB-ZEROPOX 879 ESD; 2.03/14.05.20. 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