Technische Information

AB-POX® 485 ECF WHG

2-K EP-ECF-Verlaufsbeschichtung

Produkt:

2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtung, elektrostatisch ableitfähig, pigmentiert
VOC < 500 g/l

Eigenschaften:

- erfüllt die Anforderungen gemäß DIN EN 61340-4-1
- zähhart
- geeignet für WHG-Anwendungen
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- hohe Abriebfestigkeit
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-POX 485 ECF WHG ist eine elektrisch ableitfähige (ca. 10^6 Ω) und rissüberbrückende 2-K-Epoxidharz-Verlaufsbeschichtung mit sehr guter chemischer Beständigkeit, die nach dem Wasserhaushaltsgesetz (WHG § 63) geprüft und durch das Deutsche Institut für Bautechnik (DIBt) bauaufsichtlich zugelassen ist.

Die Beschichtung eignet sich für die Anwendung in Auffangwannen und -räumen, wie HBV- und LAU-Anlagen, die gemäß Wasserhaushaltsgesetz mit zugelassenen Beschichtungssystemen ausgestattet werden müssen. Die Beschichtung kann mit Staplern befahren werden.

Verbrauch:

2,4 - 2,6 kg/m².

Beständigkeit:

- siehe unter 4. Chemikalienbeständigkeit: Nachweise der Beständigkeiten gegen Mediengruppen gemäß der DIBt-Zulassungsgrundsätze
- Lösemittel
- verdünnte Mineralsäuren und Laugen
- Öle, Schmier- und Treibstoffe
- Salze, Salzlösungen

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 25 nach Gewicht (4 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm³
Volumenfestkörper	> 99 %
Viskosität (23°C)	ca. 2600 mPa·s ± 300
Shore D - Härte (DIN 53505) nach 7 Tagen	ca. 65
Wasseraufnahme (DIN 53495)	< 0,2 Gew. %
Abrieb (Taber Abraser) ASTM D4060 (CS10/1000)	ca. 50 mg

Das Beschichtungssystem **AB-POX WHG 4100 ECF** (bestehend aus **AB-POX 005** (Grundierung und Zwischenschicht), **AB-POX 765 LS** und **AB-POX 485 ECF WHG**) hat eine Rissüberbrückungsfähigkeit **mit** Stellmittelzugabe (bis zu 2%) von 0,2 mm und **ohne** Stellmittelzugabe von 0,3 mm. An senkrechten und geneigten Flächen kann der Deckschicht bis zu 2% **AB-Stellmittel** zugegeben werden.

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (10°C / 20°C / 30°C)	ca. 40 Min. / ca. 20 Min. / ca. 10 Min.
Objekttemperatur	mindestens 10°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	< 75 % (Taupunktabstand +3°C)
Härtung begehbar (10°C / 20°C / 30°C)	24 - 36 Std. / 14 - 18 Std. / 10 - 14 Std.
Härtung mechanisch belastbar (20°C)	2 - 3 Tage
Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	14 Tage / 7 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 Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²
- Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.)

Der Untergrund ist durch eine Grundierung und Zwischenschicht (Kratzspachtelung) mit **AB-POX 005** porenfrei vorzubereiten. Als elektrisch leitfähige Zwischenschicht muss **AB-POX 765 LS** gleichmäßig aufgetragen sein. Die Erdungskontakte vor dem Aufbringen von **AB-POX 765 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 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. ***Füllstoffe dürfen nicht eingemischt werden, da hierdurch die Leitfähigkeit negativ beeinflusst wird.*** **AB-POX 485 ECF WHG** wird mit einer Zahnrakel (Gummi oder Metall) in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht. **Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 bis 15 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.** Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktabstand (+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, und können die Optik beeinflussen

Grundierung:
AB-POX 005, transparent
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,4 kg/m².

Zwischenschicht (Kratzspachtelung):
AB-POX 005 + Quarzsandgemisch* im Verhältnis 1 : 0,8 Gew.-Teile.
***Bestehend aus Quarzmehl (< 0,06 mm) und Quarzsand (0.06 - 0,3 mm) im Mischungsverhältnis 1 : 1,4.
Verbrauch: ca. 450 g/m².

Erdungskontakte:
Erdungskontakte im Radius von ca. 10 m installieren und durch einen Elektriker anschließen lassen.

Leitschicht:
AB-POX 765 LS, schwarz
Verbrauch: ca. 100 - max. 140 g/m².

Beschichtung:
AB-POX 485 ECF WHG, kieselgrau
Verbrauch: ca. 2,4 - 2,6 kg/m².

Hinweis:
Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

4. Chemikalienbeständigkeit
Durch die Kombination der gewählten Prüfflüssigkeiten wurde gemäß den Zulassungsgrundsätzen des DIBt die Beständigkeit gegenüber den folgenden Mediengruppen nachgewiesen:
- Prüfgruppe 1a: (Ottokraftstoffe, Super, Normal…) (einschließlich Prüfgruppe 1)
- Prüfgruppe 2: (Flugkraftstoffe…)
- Prüfgruppe 3: (Heizöl…)
- Prüfgruppe 3c: (Dieselkraftstoffe…) (einschließlich Prüfgruppe 3b)
- Prüfgruppe 4: (Kohlenwasserstoffe sowie benzolhaltige Gemische…) (einschließlich Prüfgruppe 4b, 4c)
- Prüfgruppe 4a: (Benzol…)
- Prüfgruppe 5a: (Alkohole und Glykolether…) (einschließlich Prüfgruppe 5, 5b, 5c)
- Prüfgruppe 6b: (aromatische Halogenkohlenwasserstoffe…)
- Prüfgruppe 7: (organische Ester und Ketone…) (einschließlich Prüfgruppe 7a)
- Prüfgruppe 8a: (aliphatische Aldehyde…) (einschließlich Prüfgruppe 8)
- Prüfgruppe 9: (wässrige Lösungen organischer Säuren bis 10 % sowie deren Salze…)
- Prüfgruppe 9a: (organische Säuren sowie deren Salze…)
- Prüfgruppe 10: (Mineralsäuren bis 20% sowie sauer hydrolysierende Salze…)
- Prüfgruppe 11: (anorganische Laugen sowie alkalisch hydrolysierende Salze…)
- Prüfgruppe 12: (wässrige Lösungen anorganischer nicht oxidierender Salze mit einem pH-Wert von 6 - 8)
- Prüfgruppe 13: (Amine und deren Salze in wässriger Lösung)
- Prüfgruppe 14: (wässrige Lösungen organischer Tenside)
- Prüfgruppe 15a: (acyclische Ether)

Die Bezeichnung der Prüfflüssigkeiten wurde verkürzt angegeben. Der korrekte Wortlaut ist den Mitteilungen des DIBt zu entnehmen.

Die Beständigkeit gegenüber den nachfolgenden Stoffen wurde darüber hinaus geprüft:
- Phosphorsäure 60%
- Salpetersäure 15%

Die Beanspruchungsklassen der jeweiligen Prüfgruppen können auf Nachfrage mitgeteilt werden.

5. Lieferformen
30 kg - Arbeitspackung
24 kg Komponente A
6 kg Komponente B

6. 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.

7. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):
Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie AII / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

AB-POX 485 ECF WHG; 1.53/15.06.26. 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 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de

CE

AB-Polymerchemie GmbH
Tjüchkampstraße 24
D - 26605 Aurich

21

AB-POX® 485 ECF WHG

Nr. 2021 - 485/5

EN 13813:2003-01

Kunstharzestrich / Kunstharzbeschichtung
für die Anwendung in Innenräumen
(Systemaufbauten gemäß aktueller Technischer Information)

EN 13813:
SR-B1,5-AR0,5-IR18

Brandverhalten:	Bfl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Verschleißwiderstand:	AR0,5
Haftzugfestigkeit:	B1,5
Schlagfestigkeit:	IR18