Technische Information

AB-POX® 765 LS

2-K EP-Leitschicht, wässrig

Produkt:

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

Eigenschaften:

- elektrisch hoch leitfähig
- Ableitwiderstand < 10^5 Ω
- geruchsarm
- verarbeitungsfreundlich
- wirtschaftlich
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-POX 765 LS wird als Leitschicht für die Herstellung von elektrisch ableitfähigen Bodenbeschichtungen und Belägen verwendet. **AB-POX 765 LS** ist geeignet für den Einsatz in EX-Schutz- und ESD-Bereichen sowie bei Beschichtungen nach Wasserhaushaltsgesetz (in Kombination mit **AB-POX 485 ECF WHG**). Die hochleitfähige Grundschicht wird als Zwischenschicht nach dem Aufkleben der Kupferbänder auf eine gehärtete Grundierung bzw. Kratzspachtelung aufgebracht. Die hohe Querleitfähigkeit sorgt für einen guten Ladungsausgleich der aufliegenden Beschichtung.

Hinweis:
Zur Einstellung der Verarbeitungsviskosität kann bis zu 10 % Wasser nach dem Mischen zugegeben werden.

Verbrauch:

Mindestens 100 - max. 140 g/m² zuzüglich bis zu 10 % Wasser.

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 400 nach Gewicht (1 : 4)
Dichte (23°C)	ca. 1,08 g/cm³
Volumenfestkörper	ca. 40 %
Viskosität (23°C)	ca. 1200 mPas (ohne Verdünnungswasser)

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 (15°C / 20°C / 30°C)	ca. 75 Min. / ca. 60 Min. / ca. 30 Min.
Objekttemperatur	mindestens 15°C Raum - und Bodentemperatur
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	< 75 % (Taupunktabstand +3°C)
Wartezeit bis zur Überarbeitung (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungs-störungen 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 (15°C / 20°C / 30°C)	22 - 28 Std. / 18 - 24 Std. / 14 - 18 Std.
Härtung mechanisch belastbar (20°C)	2 - 3 Tage
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Lieferformen:

10 kg - Gebinde

Farbtöne:

schwarz

Lagerzeit:

6 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 15°C können zur Kristallisation führen. Vor Frost schützen! 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.
Auf dem entsprechend vorbereiteten Untergrund werden, gemäß Vorgabe, die Erdungskontakte mittels aufgespleißtem Kupferkabel hergestellt. Zur Ableitung an die Erdungsstelle werden Kupferbänder im Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m in den Raum eingeklebt. 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 kann bis zu 10 % Wasser hinzugegeben werden; dieses ist gründlich einzurühren!*** Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. **AB-POX 765 LS** mit einer geeigneten Lammfellwalze dünn und gleichmäßig verteilen.
Pfützenbildung und zu hohe Auftragsmengen führen zur Rissbildung und schränken die Leitfähigkeit ein. **AB-POX 765 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 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.

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 zuzüglich bis zu 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 Verlaufsbeschichtungen mit einer metallischen Zahnrakel 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
10 kg - Arbeitspackung
2,0 kg Komponente A
8,0 kg Komponente B

5. Schutzmaßnahmen
GISCODE: RE90
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 AII / j / Typ Wb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 140 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

CE

AB-Polymerchemie GmbH
Tjüchkampstraße 24
D - 26605 Aurich

21

AB-POX® 765 LS

Nr. 2021 - 765/3

DIN EN 13813:2003-1

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

DIN EN 13813:
SR-B1,5

Brandverhalten:	E_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Verschleißwiderstand:	NPD
Haftzugfestigkeit:	B1,5
Schlagfestigkeit:	NPD

AB-POX 765 LS; 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