



Technisches Merkblatt

Beschichtung PRIMECOAT® ZEROPOX 315 AS

VOC-emissionsarmes, nach AgBB hinsichtlich raumluftbelastender Emissionen geprüfetes und zertifiziertes, ableitfähiges 2-Komponenten Epoxidharz

PRIMECOAT ZEROPOX AS - SYSTEM

- elektrisch leitfähig
glatt 10^4 bis 10^6 Ohm,
rutschhemmend $R11 < 10^9$ Ohm
- selbstverlaufend
- selbstlüftend
- emissionsarm
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Beständigkeit
- hohe Abriebfestigkeit
- physiologisch unbedenklich nach der Aushärtung
- geprüft nach AgBB

Anwendungsbereiche

PRIMECOAT® ZEROPOX 315 AS wird als chemisch und mechanisch hochwertige Beschichtung für Lager- und Produktionsflächen sowie in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt. Es können glatte als auch rutschhemmende Oberflächen ausgeführt werden.

Mittlerer Erdableitwiderstand RE: Glatte Beschichtung: 10^4 bis 10^6 Ohm

Rutschhemmende Beschichtung: $< 10^9$ Ohm

PRIMECOAT® ZEROPOX 315 AS wird im System mit der hoch leitfähigen Zwischenschicht **PRIMECOAT® ZEROPOX 310 LS** auf entsprechender **PRIMECOAT® Grundierung** eingesetzt. Hervorragend für den Einsatz in Räumen mit hohen Anforderungen an die Raumlufte, wie z. B. in Krankenhäusern, Kindergärten, Schulen, Produktionsanlagen oder öffentlichen Gebäuden.

Technische Daten

Produktbeschreibung	:	2-Komponenten Epoxidharz
Mischungsverhältnis (Gewicht)	:	100 : 20
Viskosität	:	Mischung: ca. 2'500 mPas \pm 500
Spezifisches Gewicht	:	Mischung: ca. 1.60 g/cm ³
Festkörpervolumen	:	100 %
Druckfestigkeit	:	> 60 N/mm ²
Shore D – Härte	:	ca. 80
Biegezugfestigkeit	:	45 N/mm ²
Abrieb (1000 g/1000 U) Traber	:	55 mg
Farbe	:	Standardfarben nach RAL
Verbrauch	:	2.0 – max. 3.0 kg /m ²
Verarbeitungszeit (12°/23°/30°C)	:	ca. 60 Min. / ca. 45 Min. / ca. 25 Min.

Objekttemperatur	:	min. 12° C bis max. 30° C
Materialtemperatur	:	15° C – 25° C
Begehbar bei (12° / 23° / 30° C)	:	36 Std. / 24 Std. / 16 Std.
Belastbar bei (12° / 23° / 30° C)	:	mechanisch nach 96 Std. / 48 Std. / 24 Std. chemisch nach 7 Tagen
Maximale relative Luftfeuchte	:	bei 12° C max.: 75%, bei >22° C max.: 80%
Taupunkt	:	TP ist zu beachten (Untergrundtemperatur +3° C über TP)
VOC Anteil	:	emissionsarm, geprüft nach AgBB
Lagerung	:	unter normalen Bedingungen, nicht wärmer als 20° C bzw. nicht kälter als 8° C, mindestens 12 Monate
Reinigung der Geräte	:	mit Aceton oder Reiniger PRIMECOAT EP-Verdünner

Applikation

PRIMECOAT® ZEROPOX 315 AS wird entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk ca. 3 Minuten gemischt, 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. **Füllstoffe dürfen nicht eingemischt werden, da hierdurch die Leitfähigkeit negativ beeinflusst wird.**

PRIMECOAT® ZEROPOX 315 AS wird mit einer Zahnrakel in der gewünschten Schichtdicke gleichmässig aufgebracht. Die frische Beschichtung sollte innerhalb von ca. 5 Minuten mit einer Stachelwalze nachgerollt werden, um eine optimale Oberfläche, Entlüftung und Leitfähigkeit zu erzielen. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktstand (+ 3° C) zu achten.

Untergrundvorbereitung / Verarbeitungshinweise

Auf dem entsprechend vorbereiteten Untergrund werden gemäss Vorgabe die Erdungskontakte mittels aufgespleisstem Kupferbands hergestellt. Diese werden mit einem Radius von ca. 10 m, d. h. alle 20 m installiert. Durch Fugen getrennte Flächen werden mittels Schlaufenbildung verbunden.

Wichtig: 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.

Bitte beachten Sie unsere Allgemeinen Verarbeitungshinweise für Epoxidharze und die entsprechenden Hinweise in unseren technischen Merkblättern. Unser Technischer Dienst erarbeitet und bestätigt Ihnen objektbezogene Systemaufbauten.

Vorsichts- und Schutzmassnahmen

- Produkte nicht Gefrierkonditionen aussetzen.
- Die EU Sicherheitsrichtlinien im Umgang mit Epoxidharzen sind zu beachten.
- Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.
- Während der Verarbeitung nicht mit offener Flamme hantieren, nicht rauchen oder essen.
- Bei der Verwendung von Kunstharzen gelten die Richtlinien der SUVA 1854d.
- Hinweise auf Gefahren und Sicherheitsratschläge entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

Alle in diesem technischen Merkblatt gemachten Angaben und Aussagen sind nach besten Kenntnissen wahrheitsgetreu, gewissenhaft und zuverlässig nach dem heutigen Stand der Prüftechnik zusammengestellt worden, sind als Richtlinien gedacht und bleiben unverbindlich. Eine Rechtsverbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Die gemachten Angaben beziehen sich auf normale und übliche Verhältnisse. Ob sie im Einzelfall angemessen sind, kann nur durch eingehende Prüfungen festgestellt werden. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen ausserhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschliesslich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften sind zu beachten. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Massgabe unserer Allgemeinen Verkaufs-, Lieferungsbedingungen- und Zahlungsbedingungen (AGB).

PRIMECOAT ZEROPOX 315 AS, 10.14 - hiermit verlieren alle vorherigen technischen Merkblätter ihre Gültigkeit