



Technisches Merkblatt

Strukturbeschichtung PRIMECOAT ZEROPOX® 390 AS

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

Elektrisch leitfähige Strukturbeschichtung

- geprüft nach AgBB
- praktisch emissionsfrei
- elektrisch leitfähige strukturiert: 10^4 bis 10^6 Ohm
- VOC < 1 %
- benzylalkoholfrei
- rutschhemmend
- hohe Abriebfestigkeit
- leicht zu reinigen
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften

Anwendungsbereiche

PRIMECOAT ZEROPOX® 390 AS ist die innovative Formulierung einer praktisch emissionsfreien, elektrisch leitfähigen Strukturbeschichtung für Produktions-, Verkaufs- und Lagerflächen.

PRIMECOAT ZEROPOX® 390 AS wird als chemisch und mechanisch hochwertige und elektrisch leitfähige Beschichtung für Lager- und Produktionsflächen sowie in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt.

Erdableitwiderstand RE: strukturierte Beschichtung 10^4 bis 10^6 Ohm.

PRIMECOAT ZEROPOX® 390 AS wird im System mit der hoch leitfähigen Zwischenbeschichtung PRIMECOAT® 310 LS auf den entsprechenden PRIMECOAT-Grundierungen / Spachtelungen eingesetzt und ist für den Einsatz in Aufenthaltsräumen, Büros, Laboren und industriellen Bereichen mit hohen Anforderungen an die Raumluft entwickelt worden und erfüllt die Richtlinien des AgBB hinsichtlich geringst möglicher raumluftbelastender Emissionen.

Technische Daten

Produktbeschreibung	:	2-Komponenten Epoxidharz,
Verbrauch	:	0.6 – 0.8 kg /m ²
VOC Anteil	:	< 1 %, benzylalkoholfrei
Spezifisches Gewicht	:	Mischung: ca. 1.65 g/cm ³
Mischungsverhältnis (Gewicht)	:	100 : 16.6 (6 : 1)
Viskosität	:	thixotrop
Festkörpervolumen	:	100 %
Druckfestigkeit	:	> 60 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	:	45 N/mm ²
Shore-Härte D	:	ca. 80
Farbe	:	Farbtöne nach RAL

Topfzeit	:	ca. 40 Min. bei 23° C ca. 60 Min. bei 12° C
Überarbeitbar / begehbar	:	ca. 24 Stunden bei 23° C ca. 48 Stunden bei 12° C
Härtung mechanisch belastbar	:	72 Stunden bei 23° C
Härtung chemisch belastbar	:	nach 6 Tagen bei 23° C
Objekt- / Verarbeitungstemperatur	:	min.: 12° C, max.: 25° C
Relative Luftfeuchte	:	bei 12° C max.: 75 %, bei >22° C max.: 85 %
Taupunkt	:	TP ist zu beachten (Untergrundtemperatur +3° C über TP)
Verdünnung	:	nicht verdünnen, unverdünnt verwenden
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

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. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Füllstoffe dürfen nicht eingemischt werden, da hierdurch die Leitfähigkeit negativ beeinflusst wird.

PRIMECOAT ZEROPOX® 390 AS wird mit einem Zahnradel (Gummi oder Metall) in der entsprechenden Schichtdicke gleichmässig aufgebracht und anschliessend mit einer geeigneten Kunststoff - Strukturwalze, z. B. Erbslochwalze, gleichmässig in eine Richtung abgewalzt. Hierdurch wird die gewünschte Struktur erzielt. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktstand (+3°C) zu achten.

Untergrundvorbereitung/ Verarbeitungshinweise

Der Untergrund wird mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen, vorbereitet. Mindestanforderungen: Frei von Schlamm, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen; saugfähig; Mindestabreissfestigkeit 1.5 N/mm²; Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.), andernfalls PRIMECOAT 105 verwenden. Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und / oder Kratzspachtelung mit PRIMECOAT 170 porenfrei vorzubereiten. Bei nachträglich zu erwartender rückwärtiger Durchfeuchtung, Betonrestfeuchte > 4 % ist PRIMECOAT 105 einzusetzen. Bitte Beratung einholen!

Als elektrisch hoch leitfähige Zwischenbeschichtung muss immer PRIMECOAT 310 LS gleichmässig aufgetragen sein.

Die Erdungskontakte werden vor dem Aufbringen von PRIMECOAT 310 LS mittels aufgespleisstem Kupferkabel hergestellt. Dabei ist auf die gründliche Befestigung und dauerhaften Halt zu achten.

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® 390 AS, 10.14 – hiermit verlieren alle vorherigen technischen Merkblätter ihre Gültigkeit