



## Fiche technique

# Revêtement ESD structuré PRIMECOAT® ZEROPOX 560 ESD

Résine époxy à 2 composants, sans solvants, certifiée AgBB, avec faible émission de COV < 1%

### Vitrification structuré électriquement conductive

- conducteur de l'électricité selon les directives ESD, DIN EN 61340-4-1 et DIN EN 61340-4-5
- sans émission / testé selon AgBB
- exempt de liquides et de sels ioniques
- satiné / structuré
- haute résistance à la compression
- haute résistance à l'abrasion
- bonne nettoyabilité
- physiologiquement neutre après le durcissement

### Domaines d'application

**PRIMECOAT®ZEROPOX® 560 ESD** est une vitrification économique pour les sols électrostatiquement conducteurs dans les zones de production, de vente et de stockage, ainsi que dans les locaux techniques et de recherche qui doivent être équipés conformément aux directives **ESD**. **PRIMECOAT®ZEROPOX® 560 ESD** est utilisé comme vitrification structural sur **PRIMECOAT®ZEROPOX® 315 ESD** lisse et bien poncé. Pendant le durcissement, **PRIMECOAT®ZEROPOX® 560 ESD** forme un revêtement électrostatiquement conducteur et chimiquement et mécaniquement résistant grâce à la formation de structures polymères hautement conductrices, qui empêche de manière fiable le développement de charges statiques > 100 volts (Walkintests) dans les EPA's (Electrostatic protected areas).

### Données Techniques

Description du produit	: résine époxy à 2 composants
Proportion du mélange	: 100 : 18 (5.5 : 1)
Viscosité	: thixotropique
Poids spécifique	: mélange env. 1.70 g/cm <sup>3</sup>
Volume solide	: 100%
Résistance à la compression	: 60 N/mm <sup>2</sup>
„Walkintest“	: < 100 volt (12 ± 3 % humidité relat.)
EOS/ ESD-STM 97.2 DIN EN 61340-5-1	
Résistance du système homme-soulier sol DIN EN 61340-5-1	: < 1 x 10 <sup>9</sup> Ohm
EOS/ ESD-STM 97.1 et 97.2	
Résistance à la terre DIN EN 61340-4-1	: < 1 x 10 <sup>9</sup> Ohm
Diminution / décharge 1.000 volt a 50 volt, DIN EN 61340-5-1	: < 2.0 secondes
Abrasion (1000 g/1000 U)	: 55 mg
Couleur	: tonalité ESD sur demande
Consommation	: 0.15 – max 0.2 kg/m <sup>2</sup>
Temps de mise en œuvre (15°/23°/30°C)	: env. 25 Min. / env. 20 Min. / env. 15 Min.

Température de l'objet	:	min. 15°C jusque max. 30°C
Température du matériel	:	15°C – 25°C
Praticable a 15°C / 23°C / 30°C	:	24 h. / 18 h. / 16 h.
Sous-charge (15° / 23° / 30°)	:	mécaniquement après 72 h. / 48 h. / 36 h. chimiquement après 7 jours
Humidité relative maximale de l'air	:	à 15° C max: 75%, à >22° C max: 80%
Point de condensation	:	attention au point de rosée (température du support +3°C au-dessus du point de condensation)
COV	:	sans émission, testé selon la norme AgBB
Entreposage	:	dans des conditions normales – températures inférieures à 20°C, jamais en dessous de 10°C – max. , minimum 12 mois
Nettoyage des outils	:	avec de l'acétone ou le nettoyant PRIMECOAT EP Diluant époxy

## Application

Mélanger les deux composants avec précaution en fonction du rapport de mélange à l'aide d'un agitateur à basse vitesse (env. 300 - 400 tr/min) pendant 3 minutes jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Verser ensuite le mélange dans un récipient propre et mélanger à nouveau pendant environ 1 minute. Répartir le contenu du récipient sur la surface immédiatement après le mélange. Étendre **PRIMECOAT® ZEROPOX® 560 ESD** uniformément sur la surface à sceller à l'aide d'une brosse en caoutchouc et rembobiner soigneusement avec un rouleau de scellage approprié (nylon, hauteur des cheveux 6 mm). Les zones de chevauchement doivent être réduites au minimum. Travailler uniquement avec le rouleau peut entraîner des quantités d'application irrégulières, ce qui peut entraîner de l'ombrage. En cas d'interruption du travail de scellement, celui-ci est limité par un masque propre et retiré après un temps de gélification d'environ 1 heure. Ceci permet d'assurer une couture intermédiaire propre.

## Préparation du support / recommandations

Le support à revêtir doit être exécuté correctement et de manière professionnelle. **PRIMECOAT® ZEROPOX® 315 ESD** doit être facile à appliquer. Avant l'application, il doit être soigneusement poncé et nettoyé à l'eau sans poussière. La surface doit être propre, sèche, exempte de saleté, d'huile, de graisse et de substances qui nuisent à l'adhérence.

## Mesures de précaution et de sécurité

- Ne pas exposer le produit au gel.
- Lire attentivement la fiche des données de sécurité UE au sujet de la manipulation des résines synthétiques.
- Eviter l'inhalation des vapeurs ainsi que le contact direct avec la peau. Porter des gants et des lunettes de protection.
- Pendant la mise en oeuvre, ne pas manipuler le produit près d'une flamme, ne pas fumer ni manger.
- Pour l'utilisation de résines synthétiques à 2 composants, les indications de la SUVA art. 1854d sont valables.
- Lire attentivement les conseils et les renseignements sur la fiche des données de sécurité.

Toutes les informations et recommandations contenues dans cette fiche technique correspondent à l'état actuel des connaissances et sont conçues comme lignes directrices. Elles ne sauraient toutefois entraîner de responsabilité juridique. Ces recommandations se réfèrent à des conditions normales et usuelles. Seul un examen spécifique permettra de déterminer si elles s'appliquent à un cas particulier. Le droit des tiers et les dispositions des autorités demeurent réservés.