



Fiche technique

Revêtement ESD structuré avec nopés PRIMECOAT® ZEROPOX 390 ESD

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

Revêtement avec nopés électriquement conducteur

- 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
- facile à réparer / réviser

Domaines d'application

PRIMECOAT®ZEROPOX® 390 ESD est un revêtement de sol électrostatique conducteur pour les zones de production, de vente et de stockage, ainsi que pour les locaux techniques et de recherche, qui doivent être équipés conformément aux directives ESD. **PRIMECOAT®ZEROPOX® 390 ESD** forme un revêtement électrostatiquement conducteur et chimiquement et mécaniquement résistant pendant le processus de polymérisation grâce à la formation de structures polymères hautement conductrices, ce qui empêche de manière fiable le développement de charges statiques > 100 volts (test au pied) dans les EPA (Electrostatic protected area). Avec **PRIMECOAT®ZEROPOX® 390 ESD**, les revêtements antistatiques EP et PUR conventionnels peuvent être transformés économiquement selon les normes ESD. N'hésitez pas à nous contacter.

Données Techniques

Description du produit	: résine époxy à 2 composants
Proportion du mélange	: 100 : 18 (5.5 : 1)
Viscosité	: thixotropique
Poids spécifique	: mélange env. 1.60 g/cm ³
Résistance à la compression	: env. 60 N/mm ²
Dureté Shore	: env. 75 - 80
„Walkingtest“	: < 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 ⁹ Ohm
EOS/ ESD-STM 97.1 et 97.2	:
Résistance à la terre	: < 1 x 10 ⁹ Ohm
DIN EN 61340-4-1	:
Diminution / décharge 1.000 volt à 50 volt, DIN EN 61340-5-1	: < 2.0 secondes
Abrasion (1000 g/1000 U)	: 55 mg
Couleur	: tonalité ESD sur demande
Consommation	: 0.5 – 0.6 kg/m ² comme structure avec nopés
Temps de mise en œuvre (15°/23°/30°C)	: env. 45 Min. / env. 35 Min. / env. 20 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	:	72 h. / 48 h. / 36 h.
Sous-charge (15° / 23° / 30°)	:	mécaniquement après 96 h. / 72 h. / 48 h. chimiquement après 8 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

Les composants, tempérés à au moins 15°C, sont mélangés avec soin pendant environ 3 minutes selon le rapport de mélange à l'aide d'un agitateur à faible vitesse (300 - 400 tr/min) 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 contenant sur la surface immédiatement après le mélange. Pour obtenir le même aspect de surface, appliquer une couche de base avec PRIMECOAT®**ZEROPOX**® 390 ESD

Couche de base ESD

PRIMECOAT®ZEROPOX**® 390 ESD** est réparti uniformément sur la surface à l'aide d'un balai d'essuie-glace en caoutchouc ou en métal et soigneusement enroulé avec un rouleau d'étanchéité approprié (nylon, hauteur des cheveux 6 mm). Consommation : 0.25 - max. 0.30 kg / m2

Structure avec nopes ESD

PRIMECOAT®ZEROPOX**® 390 ESD** est appliqué uniformément à l'aide d'une raclette dentée (en caoutchouc ou en métal) dans l'épaisseur appropriée, puis laminé uniformément dans une direction avec un rouleau adapté à la structure plastique, par exemple un rouleau pour trous de pois. De cette façon, la structure souhaitée est atteinte. Avant, pendant et après le vernissage, la distance au point de rosée (+3°C) doit être maintenue.

Consommation : 0.50 – 0.60 kg / m2

Préparation du support / recommandations

Le support doit être préparé par un procédé approprié, tel que le grenailage de précontrainte Blastrac. Exigences minimales : Exempt de boue, de poussière, d'huile, de graisse et de substances qui altèrent l'adhérence ; absorbant ; résistance minimale à la déchirure de 1,5 N/mm² ; humidité résiduelle du béton max. 4 % (poids), sinon utiliser PRIMECOAT 105. Selon l'état du support, le support doit être préparé sans pores en appliquant un apprêt et/ou en appliquant à la truelle le revêtement avec PRIMECOAT 120. PRIMECOAT 105 doit être utilisé en cas d'infiltration ultérieure de l'humidité arrière attendue, humidité résiduelle du béton > 4 %. PRIMECOAT 310 LS doit toujours être appliqué uniformément comme revêtement intermédiaire à conductivité électrique élevée.

Avant l'application du PRIMECOAT 310 LS, les contacts de mise à la terre sont constitués d'un câble de cuivre épissé. Ils sont installés dans un rayon d'environ 10 m, c'est-à-dire tous les 20 m. Les zones séparées par des joints sont reliées par des boucles. Il faut veiller à assurer une fixation complète et une étanchéité permanente.

Important : La mise à la terre doit être effectuée par un électricien. Il est fortement recommandé de préciser à l'avance les détails de ce travail important pour chaque projet spécifique. Lors de l'utilisation de contacts de mise à la terre, il faut veiller à assurer une fixation complète et une étanchéité permanente.

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.

PRIMECOAT ZEROPOX 390 ESD 06/2019 - avec cette fiche technique les éditions précédentes perdent leur validité