

- * 2 komponent pigmenteret epoxy
- * Elektrisk ledende lag
- * VOC-indhold < 1%

AB-ZEROPOX 860 LS 2K-EP LEDENDE LAG



PRODUKTBEKRIVELSE

Anvendelsesområde

Permanent elektrisk ledende mellembehandling i ESD/Antistatiske AB-ZEROPOX og AB-ZEROPUR systemopbygninger.

Materialebasis

2-komponent epoxy.

MAL-kode (1993)

00-5

GIS-kode

RE 20

VOC-indhold

EU grænseværdi (kat All/i/type wb) 140 g/l (2010). Dette produkt overholder grænseværdien.

Produktregistrering

Komponent A: PR-nr. 4413575
Komponent B: PR-nr. 4413591

Emballagestørrelse

13,5 kg. sæt
Komp. A: 3,0 kg
Komp. B: 10,5 kg

Farvetone

Sort.

Opbevaring

Opbevares ved 15-25°C.
Opbevaring ved <10°C kan føre til krystalisering.
Opbevaring min 24 mdr. i original emballage.

EGENSKABER

- * Permanent elektrisk ledende
Modstand i midten: $1 - 5 \times 10^3 \Omega$
- * Reelt emissionsfri
- * Testet jf. AgBB

GREEN BUILDING

Godkendt til GEV-Emicode EC1 Plus, uafhængig kontrol og laveste VOC krav

For certificering til:
DGNB, (Sustainable Building Council)
LEED, (Leadership in Energy and Environmental Design)
BREEAM, (Building Research Establishment Environmental Assessment Methodology)
International Well Building Institute
Minergie-Eco, Minergie-ECO, directly including aspects related to health and ecology of construction.

Tekniske data

Produkttype	2-komponent epoxybelægning		
Blandingsforhold (vægt)	A	100	vægtdele
	B (hærder)	350	vægtdele
Vægtfylde	Ca. 1,1 g/cm ³		
Tørstofindhold	Ca. 45%		
Viskositet	Ca. 600 mPa s ± 200 (inkl 10% vand)		

Tekniske data - udførelse

Potlife 100 gram ved 12/23/30°C	Ca. 50 min./ ca. 45 min. / ca. 30 min.		
Objekttemperatur	Min 12°C, max. 30°C.		
Materialetemperatur	15 - 25°C.		
Max. relativ luftfugtighed	12°C 75% (+3° afstand til dugpunkt) >23°C 85% (+3° afstand til dugpunkt)		
Ventetid inden næste lag	12°C	Min 24 timer	Max 72 timer
	23°C	Min 12 timer	Max 48 timer
	30°C	Min 6 timer	Max 24 timer
Gangtør ved 12/23/30°C	24 timer/12 timer/4 timer		
Hærdning jf. AgBB (23°C)	10 dage		

FORARBEJDNING

Egnet underlag

Betongulve.

Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtresten og andre vedhæftningshindrende substanser.

Min. trækstyrke: 1,5 N/mm²

Max. restfugt i beton: 4% (vægt)

Ved risiko for opstigende fugt:

Spørg teknisk afdeling.

Forbehandling af underlag

Alt efter underlagets beskaffenhed grundes eller skrubespartles underlaget til en porefri overflade med AB-ZEROPOX 803, der afsandes let med kvartssand.

Overskydende kvartssand fjernes omhyggeligt.

På det korrekt forbehandlede underlag etableres jordkontakter med splittet kobberkabel efter forskrifterne. Disse installeres med en radius på 10 m, svarende til en indbyrdes afstand på 20 m. Ved fugeadskillelser i underlaget etableres sløifer.

Installation af jordforbindelse skal foretages af autoriseret elektriker.

Vær opmærksom på grundig fæstning og blivende vedhæftning af jordingskontakterne.

Det anbefales at beskrive alle detaljer omkring dette altafgørende indledende arbejde nøje med direkte reference til objektspecifikke forhold.

I øvrigt henvises til generelle betingelser for forbehandling og udførelse i forbindelse med anvendelse af ABP-produkter.

Blanding

Komponenterne, tempereret til min. 15°C, blandes ved tilsætning af komp. B i komp. A i det foreskrevne blandingsforhold. Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomtgående (300-400 o/min) omrører/boremaskine påsat blandespiral i ca. 3 minutter. Husk sider og bund i blandespanen. Herefter omhældes massen i ren emballage og blandes påny i ca. 1 minut.

Vigtigt:

For at opnå passende viskositet til udlægning tilsættes herefter 10% vand, der røres grundigt ind i det allerede blandede materiale.

Fremgangsmåde

Materialet hældes straks efter blanding ud på underlaget og fordeles i et ensartet tyndt lag med korthåret nylonrulle.

Materialeansamlinger og for stor påføringsmængde fører til revnedannelse, som nedsætter den ledende effekt.

AB-ZEROPOX 860 LS indeholder vand, som skal ledes bort ved fordampning i hærdeprocessen. Der skal derfor sikres effektivt luftskifte under hærdeningen.

Vær under udførelse og afhærdning opmærksom på at overholde den +3°C afstand til dugpunktstemperaturen.

Dokumentation

Efter hærdeningen måles og dokumenteres den ledende effekt med godkendt måleapparat.

Behandlingsopbygning

Anførte forbrug er betinget af overfladetemperatur på mellem 15 og 23°C.

Grundning:

AB-ZEROPOX 803

Forbrug: 300 - 500 g/m²

som afsandes let med kvartssand 0,4-0,8 (ca. 0,5 kg/m²)

Skrubespartling:

AB-ZEROPOX 803 tilsat kvartssand.

Forbrug binder: Ca. 600 g/m²

Kvartssand 0.1-0.3 tilsættes i et forhold, der passer til underlagets beskaffenhed.

Må ikke afsandes

Jordkontakt:

Jordkontakter installeres i en radius af ca. 10 meter og tilsluttes af elektriker.

Ledende mellembehandling:

AB-ZEROPOX 860 LS, sort

Forbrug: ca. 100 - 130 g/m²

Belægning:

AB-ZEROPOX 837 AS (kieselgrå)

Selvudflydende belægning

Forbrug: ca. 2,2 - max 3,0 kg/m²

eller

AB-ZEROPOX 843 AS (kieselgrå)

Selvudflydende belægning

Forbrug: ca. 2,0 - max 3,0 kg/m²

eller

AB-POX 460 AS

Selvudflydende/rullebelægning

Forbrug: Efter anvendelse

eller

AB-ZEROPOX 848 AS

Strukturbelægning

Forbrug: ca. 0,6 - max 0,8 kg/m²

Forsegling:

AB-ZEROPOX 843 AS

Forbrug: ca. 0,8kg/m².

Evt. afsanding med siliciumcarbid - helst F36 (forbrug ca. 4 kg/m²)

Rengøring

Værktøj rengøres straks efter brug i sprit.

Bemærk

Overfladebehandling eller ny belægning fjerner den afledende effekt. Spørg teknisk afdeling.

Gulvrensning må kun foretages med neutral eller let alkalisk ikke filmdannende rengøringsmiddel.

Påvirkning fra UV-lys medfører ændring i farvetonen.

Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).