

AB-POX 460

ESD BELÆGNING

- * ESD belægning til alt byggeri, hvor statisk elektricitet skal undgås
- * Opfylder alle krav efter nyeste ESD-retningslinier jf. EN 61340-4-1 - EN 61340-4-5
- * VOC < 500 g/l
- * Ikke tilsat ionisk ledende vædske/salte
- * Funktionstestet ned til 12% ± 3% RF.
- * Opbygget på ledende polymerstruktur

PRODUKTBEKRIVELSE

Anvendelsesområde

Elektrisk ledende, selvudflydende belægning til gulve produktions-, butiks- og lagerlokaler samt til områder inden for forskning, medicinal- og elektronikindustri, hvor risikoen for statisk elektricitet skal elimineres.

Danner under hærdningen gennem dannelse af højtlede polymerstrukturer en afledende belægning med stor mekanisk og kemisk styrke.

AB-POX 460 ESD gør det desuden muligt at omstille traditionelle antistatiske epoxy- og polyurethangulve til overflader, der opfylder ESD-kravene.

Materialebasis

2-komponent pigmenteret epoxy med elektronisk ledende polymerstrukturer. Indeholder ikke alkyl eller nonylphenol.

MAL-kode (1993)

00-5

VOC-indhold

EU grænseværdi (kat All/i/type Ib) 500 g/l (2010).
Indhold i dette produkt: < 500 g/l.

Emballagestørrelse

25 kg. sæt

Farvetone

Vinduesgrå (RAL 7040)
Stengrå (RAL 7030)

Andre farver efter bestilling.

Af råstofmæssige og produktionsbetingede årsager, kan der forekomme svage farveforskelle mellem forskellige produktioner af samme farve.

Opbevaring

Opbevares ved 15-25°C.
Opbevaring ved < 10°C kan føre til krystalisering.

Holdbar i 12 mdr. i original emballage.

Beskyttelsesanvisninger

Se sikkerhedsdatablad for produktet.

EGENSKABER

- * Opfylder alle ESD-krav
- * Funktion uafhængig af lagtykkelse
- * Funktion uafhængig af luftfugtighed
- * Stor slid- og trykstyrke
- * Stor rengøringsvenlighed
- * Skridsikringsklasse R10/11 (GMG100)

Tekniske data

Produkttype	2-komponent epoxybelægning		
Blandingsforhold (vægt)	A	100	vægtdele
	B (hærder)	25	vægtdele
Vægtfylde	Ca. 1,3 g/cm ³		
Tørstofindhold	Ca. 100%		
Viskositet	Ca. 1200 mPa s ± 300		
Trykstyrke (DIN EN ISO 604)	Ca. 60 N/mm ²		
Hårhed (DIN EN ISO 868)	shore D ca. 80		
Walking test EOS/ESD-STM 97.2 DIN EN 61340-5-1	< 100 Volt (12 ± 3% relativ luftfugtighed)		
Systemmodstand (person-sko-gulv) EOS/ESD-STM 97.1 og 97.2 DIN EN 61340-5-1	< 1 x 10 ⁹ Ω*		
Jordafledningsmodstand (DIN IEC 1340-4-1)	< 1 x 10 ⁹ Ω		
Aftagning / afladning fra 1000V til 50V (DIN EN 6140-5-1 / 5-2)	< 2,0 sekunder		

Alle angivelser er retningsgivende værdier opnået i laboratorietest.

* afhænger af skotype. Her Atlas type CF 4

Tekniske data - udførelse

Potlife 100 gram ved 15/23/30°C	Ca. 25 min./ ca. 20 min. / ca. 15 min.
Objekttemperatur	Min 15°C, max. 30°C.
Materialetemperatur	15 - 25°C.
Max. relativ luftfugtighed	15°C 75% (+3° afstand til dugpunkt) >23°C 85% (+3° afstand til dugpunkt)
Gangtør ved 15/23/30°C	Ca. 36/24/16 timer
Fuldt afhærdet ved 15/23/30°C	Mekanisk: 96 timer/72 timer/36 timer Kemisk: 7 døgn/ 5 døgn/3 døgn

FORARBEJDNING

Egnet underlag

Betongulve.

Forbehandling af underlag

Underlaget afrenses mekanisk med passende metode. Det afrensede underlag skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtrest-er og andre vedhæftningshæmmende substanser.

Underlaget skal være sugende.

Trækstyrke min. 1,5 NN/mm²

Betonrestfugt max. 4% (vægt).

Afhængig af underlagets beskaffenhed grundes og/eller skræbespartles gulvet med AB-POX 002/AB-POX 003 til porefri overflade.

Ved risiko for opstigende fugt: Spørg teknisk afdeling.

Som elektrisk superledende mellembehandling anvendes AB-ZEROPOX 860 LS udlagt ensartet. Jordforbindelsen udføres med splittet kobberkabel inde udlægning af mellembehandling. Vær her opmærksom på grundig fæstning og blivende vedhæftning.

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

Blanding

Blandingsforhold A:B
100 : 25 vægtdelen

Komponenterne tempereres til min. 15°C og blandes ved tilsætning af komp. B i komp. A.

Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomtgående boremaskine påsat blandespade. Husk sider og bund i blandespanden.

Herefter omhældes massen i ren emballage og blandes påny.

Fremgangsmåde

Den opblandede masse fordeles straks ud på gulvet.

AB-POX 460 ESD påføres ensartet med en tandspartel (gummi eller metal) i den ønskede lagtykkelse.

Den våde belægning pigrulles straks efter udlægning (kun i én og samme retning).

Ved udførelse som malet behandling påføres ligeledes med tandspartel og der efterbehandles med egnet udluftningsrulle.

Før, under og efter påføringen skal der holdes en afstand på min. 3°C til dugpunktet.

Rengøring

Værktøj rengøres straks efter brug i neutralt eller let alkalisk ikke filmdannende rengøringsmiddel.

Behandlingsopbygning

Følgende eksempel forudsætter luft- og overfladetemperatur på 15-23°C.

Grundning:

AB-POX 002/AB-POX 003 (transparent) påføres med et forbrug på 300-500 g/m², hvorefter der afsandes let med kvarts 04-08 (ca. 0,5 kg/m²).

Spartling:

AB-POX 002 / AB-POX 003 tilsat kvartssand påføres med et forbrug på 800-1200 g/m² (skal ikke afsandes).

For at opnå problemfri ledeevne, er det afgørende, at der allerede ved spartlingen etableres en optimal overflade.

Jordkontakt:

Jordkontakter installeres i en radius på 10 m og tilsluttes af autoriseret elektriker.

Ledende lag:

AB-ZEROPOX 860 LS (sort) udlægges med forbrug på 100-130 g/m².

Belægning:

AB-POX 460 ESD udlægges med forbrug på 1,2-1,5 kg.

Renovering af belægninger

Den eksisterende belægnings bæreevne og egnethed efterprøves, hvorefter overfladen slibes omhyggeligt. Efter støvfri vådrengøring behandles med AB-ZEROPOX 860 LS henh. AB-POX 460 ESD.

Rengøring og vedligeholdelse

Der må ikke anvendes filmdannende rengørings- og plejemidler på ledende og antistatiske gulve, da dette påvirker den afledende effekt.

Der må kun anvendes neutrale og let alkaliske (pH 9-10) rengøringsmidler.

Det anbefales udførligt at aftale rengørings-procedure med eget relevant personale eller evt. tilknyttede rengøringsfirmaer.

Kemikalieresistens

Generelt bestandig over for vand, saltopløsninger, fortyndede syrer og baser samt smøre- og drivmidler.

Temperatur våd: Max. 40°C

Temperatur våd (kortvarigt): Max 60°C

Specifik resistens

Ammoniak 5%	Bestandig
Benzin Super	Bestandig
Citronsyre <10%	Bestandig
Dest. vand	Bestandig
Eddikesyre 5%	Bestandig
Formaldehyd 37%	Bestandig
Fosforsyre 5%	Bestandig
Kogesaltopløsning	Bestandig
Methylenchlorid	Ikke bestandig
Natronlud 50%	Bestandig
Salpetersyre 5%	Bestandig
Saltsyre 5%	Bestandig
Svovlsyre 5%	Kort tid
Xylol	Bestandig

Afprøvning min 3 dage ved 20°C.

Kemisk belastning kan påvirke den afledende effekt.

Bemærk

Indstrålende UV-lys kan føre til ændringer i farvetone.

I forbindelse med AS- og ESD-systemer skal der tages hensyn til de aktuelle normer. Systemerne kan kun opfylde normkrav, når de dertil nødvendige parametre er opfyldt (antistatiske sko og hjul, omfattende jording etc.) Ved lav relativ luftfugtighed - specielt i forbindelse med gulvvarme - kan der ved isolerende og AS systemer (carbonfibre) opstå forhøjet statisk spænding. En luftbefejtning vil ofte kunne afhjælpe problemet. Spørg teknisk afdeling.

For AS- og ESD-belægningsssystemer skal der tages højde for de gældende standarder.

Der påpeges udtrykkeligt at disse systemer kun kan garantere standardværdierne, hvis alle nødvendige parametre (ledende sko, ledende hjul på trucken, omfattende jordforbindelse) er opfyldt.

Ved relativ lav luftfugtighed, især i gulvvarmesystemer, kan der ved isolerende og AS-Systemer (kul fibre) opstå en forøget statisk spænding / ladning.

Dette kan i sådanne tilfælde afhjælpes ved tilførsel af tilstrækkelig luftfugtighed.

Det samme kan forventes ved de "saltholdige" ESD-belægningerne.

Søg venligst rådgøring herom.