Datablad

NM 3000
ESD EL-GULV

- *1,5 mm fugefri ledende epoxybelægning til betonunderlag*
- *Opfylder DS/EN 61340-5-1 for antistatiske gulve*
- *Afleder effektivt al statisk elektricitet*
- *Er selvjævnende og sejelastisk*
- *Stor ældningsbestandighed gennem nylon modificering*
- *Hurtig og nem at udlægge*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde

NM 3000 ESD El-Gulv anvendes som fugefri gulvbelægning i industrien, hvor der er krav til slidstryke, kemikaliebestandighed og antistatisk virkning

- *Til produktions- og lagerarealer, hvor statisk elektricitet kan ødelægge produktion eller produktionsapparatet.*
- *Til produktions- og lagerarealer, hvor personalet generes af hyppige stød fra statisk elektricitet*
- *Anbefales til medicinal- kemi- og elektronikindustri*

MAL-kode (1993)

00-5

Materialebasis

3-komponent, opløsningsmiddelfri, selvjævnende epoxy-belægning.

Kvalitetskontrol

Kvalitetscertificeret siden 1990
Euroklassificering brand: B_{fl}-s1

Emballagestørrelse

Harz NM 3000 EL:	12,2 kg
Hærder H-45:	2,9 kg
Filler	10,0 kg

Farvetone

Lysgrå 17

Glansgrad

Halvmat.

Opbevaring

Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand. Efter ca. 3 mdr. vil tilslagsstofferne i emballagen bundfældes, hvorved der kræves ekstra kraft og tid for korrekt sammenblanding.

EGENSKABER

NM3000 ESD EL-Gulv er en afledende, selvjævnende, slagfast, kemikalie-resistent og meget slidstærk belægning.

- *Slagfast og meget slidstærk*
- *Hurtigt at udlægge*
- *Homogen og rengøringsvenlig overflade*
- *Økonomisk i anvendelse*

FORARBEJDNING

Egnet underlag

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

Det anbefales, at betonen har en overfladetrækstyrke på min. 1,8 MPa.

Tekniske data

Produkttype	2-komponent, opløsningsmiddelfri og selvflydende epoxybelægning, med afledende effekt	
Blandingsforhold (vægtdele)	Harz NM 3000 EL Hærder H-45 Filler	100 vægtdele 23,7 vægtdele 82 vægtdele
Modstand mod jord	$<10^9\ \Omega$	
Vægtfylde	1590 kg/m^3	
Tørstofindhold	100%	
Viskositet	5 Pa·s	
Potlife 100 gram ved 20°C	Ca. 45 minutter	
Trykstyrke	80 MPa	
Bøjningstrækstyrke	40 MPa	
Trækstyrke	20 MPa	
E-modul	5 Gpa	
Kemikaliebestandighed	Se særskilt skema for NM 3000 Gulv	

Alle værdier er målt ved 20° C og 60 % RF. Lavere temperatur og højere luftfugtighed forlænger hærdetiden.

Forbehandling af underlag

Primning
Efter afrensning primes overfladen med NM 50 BP Grundering "S".

Overfladen mættes og skal efter behandling fremstå ensartet uden søer eller tørre pletter.

Ved for høj fugtighed i betonunderlaget primes yderligere 2 gange med en dags mellemrum.

Den relative fugtighed i underlaget skal være i balance med rummets relative fugtighed under udlægning såvel som i afhærdningsperioden.

Fald og reparationer:
Fald etableres og ujævnheder repareres med NM 515 Mørtel (med Hærder H-460) tilsat kvartssand 0-0,3.

Betongulvet skal være fuldstændigt glat og jævnt inden montering af kobberbånd. Eventuel opspartling udføres med NM 515 Mørtel tilsat kvartssand i forholdet 1:1.

Montering af kobberbånd:
Begynd med at lægge en ramme ca. 15 cm fra væggene. Herefter monteres langsgående bånd med en afstand på ca. 2 m. Er gulvet længere end 8 meter monteres et tværgående bånd på midten. Er gulvet længere end 12 meter, monteres tværgående bånd for hver 6. meter.

Tilslutning:
Tilslutning af kabel fra kobberbåndet til jord må kun udføres af autoriseret elektriker.

Ledende primning:
Gulvet primes med NM 3001 EL-Primer. Påføring med rulle med et forbrug på 100 - 150 gram/$m^{2.}$

Under udlægning af NM 3001 EL-Primer skal den relative fugtighed være under 80%, hvilket i praksis vil sige, at der skal sørges for effektiv ventilation.

Efter afhærdning af primeren gennemføres kontrolmålinger. Modstanden må max være 50kΩ. Hvis målingerne giver højere resultater primes endnu en gang med NM 3001 EL-Primer.

Forsegling af kobberbånd:
Når primeren er hærdet så meget, at gulvet kan betrædes, lakeres kobberbåndene med NM FS 023/H007 Thix. Lakeringen udføres tyndt, men dækkende i en bredde på ca. 5 mm på hver side af båndet. Egnet værktøj pensel 15 mm.

Blanding

Sørg for grundig omrøring i mindst 4-5 minutter. Husk sider og bund i blandespanden. For at undgå farveforskelle, bør blandetiden for hvert enkelt sæt være ca. den samme.

For at mindske mængden af luft i massen, anbefales det at lade det opblandede sæt hvile i ca. 10 minutter.

Forbrug

Ca. 2,0 kg/m^2

Fremgangsmåde

NM 3000 ESD EL-Gulv udlægges med stift-rakel i en lagtykkelse på 1,5 mm., svarende til et forbrug på 2 kg/m^2 (Stifter på 1,5 mm længde) Efter 10 - 20 minutter efterrulles belægningen for at fordele massen jævnt og fjerne eventuelle luftblærer.

Det er afgørende for belægningens funktion, at de angivne forbrugsmængder overholdes nøje.

Forarbejdningstemperatur

Inden brug tempereres produktet til ca. 20°C.
Arbejdet bør ikke udføres ved temperaturer under +5°C og over 80% RF.
Bedste rum- og underlagstemperatur er fra +15 til +25°C.

Rengøring

Værktøj rengøres i acetone.

Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

Kvalitetssikring af arbejde

De udarbejdede registreringspapirer skal følges og udfyldes som dokumentation og kvalitetssikring for det udførte arbejde.

Der skal udarbejdes skitse for kobberbånds placering.