

KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund

Elektrisch hochleitfähige, emissionsarme 2-K-Epoxidharz-Grundsicht zur Erstellung elektrisch ableitfähiger Beläge für den ESD- und Personen- und EX-Schutz



Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	1 : 4
	Volumenteile	A : B	=	1 : 4,2
Verarbeitungszeit	Temperatur	15 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	75 Min.	60 Min.	35 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	24 - 36 Std.	18 - 24 Std.	14 - 18 Std.
Härtung		2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
		7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
Überarbeitbarkeit		Nach 14 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C		
Verbrauch		0,100 - 0,140 kg/m ²		
Elektrische Ableitfähigkeit		< 10 ⁵ Ohm		
Prüfnormen		DIN EN 61340-4-1, DIN EN 61340-5-1/2		
Verpackung		Kombi-Gebinde 10 kg		
Farbe		Schwarz		
Haltbarkeit		6 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!		

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund ist ein Kombinationsprodukt, das zur Herstellung von elektrisch ableitfähigen Bodenbeschichtungen und Belägen verwendet wird. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** ist geeignet für den Einsatz in EX-Schutz- und ESD-Bereichen, sowie bei Beschichtungen nach Wasserhaushaltsgesetz. Die hochleitfähige Grundsicht wird als Zwischenschicht auf eine gehärtete Grundierung bzw. Kratzspachtelung, nach dem Aufkleben der Kupferbänder, aufgebracht. Die hohe Querleitfähigkeit sorgt für einen guten Ladungsausgleich der aufliegenden Beschichtung. In Kombination mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 99 EL+**, **KLB-Mischsand 3/1**, **KLB-Colorsand CQS 47-xx AS** und **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 484** können elektrisch ableitfähige RX-Beläge formuliert werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB,

LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchste Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund besteht aus einer 2-komponentigen Epoxidharzemulsion, die mit der Walze leicht und sparsam verarbeitbar ist. Aufgrund der Zusammensetzung wird eine gute Zwischenschichthaftung erreicht und auf die Verwendung von Lösemitteln wird verzichtet.

Produktmerkmale

- Total Solid nach Giscode
- hohe Leitfähigkeit
- gute Verarbeitbarkeit
- sparsamer Verbrauch
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- in Kombination auch für ESD-Beläge
- frei von lackschädlichen Substanzen

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Im System mit DIBt®-Zulassung nach WHG § 63.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Einsatzbereich

- Als Leitschicht in Kombination mit den ableitfähigen Beschichtungen **EP 99 EL+**, **EP 200 EL+**, **EP 785 EL+**, **PU 413 EL+**, **EP 285 EL+**, **EP 233 EL+**.
- Elektrisch ableitfähige gewerblich genutzte Flächen mit mittleren mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen.
- In Bereichen mit ESD- Anforderungen in Kombination mit den Beschichtungen **EP 211 ESD**, **EP 212 ESD** und **EP 236 ESD**.
- In Bereichen mit Anforderungen an den Explosionsschutz zur Vermeidung statischer Aufladungen.
- Elektrisch ableitfähige, gewerblich und industriell genutzte Flächen mit erhöhter Rutschhemmung mit **EP 99 EL+**, **CQS 47-xx AS** und **PU 484** (ableitfähige RX-Beläge), z.B. Produktions- und Lagerflächen.
- Auftragen der empfohlenen, ableitfähigen Verschleißschichten, wie z.B. **EP 99 EL+**, **EP 200 EL+**, **EP 202 EL+ (Clean)**, **EP 211 ESD**, **EP 212 ESD**, **EP 233 EL+**, **EP 236 ESD**, **EP 280 WHG**, **EP 285 EL+**, **EP 785 EL+** und **PU413 EL+** je nach Anforderungen. Die jeweiligen Produktinformationen beachten. Gegebenfalls Beratung einholen.

Belagsaufbau

- Grundierung und Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes.
- **KLB-Kupferbänder** zur Ableitung an die Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 - 8 m, ca. 1 - 2 m in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Aufbringen einer querleitfähigen Schicht mit ca. 0,100 - 0,140 kg/m² **EP 799 Ableitgrund**.
- Aufspachteln oder Aufrakeln der ableitfähigen Nuttschicht aus **EP 99 EL+**, **EP 200 EL+**, **EP 785 EL+**, **PU 413 EL+**, **EP 280 WHG**, **EP 285 EL+**, **EP 233 EL+**, **EP 211 ESD**, **EP 212 ESD** und **EP 236 ESD**, je nach Anforderungen an Produkt und Untergrund.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen wie z.B. **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** und **EP 52 Spezial** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Ableitfähige Beschichtungen müssen in einer gleichmäßigen Schichtdicke aufgebracht werden, deshalb ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung dringend notwendig. Die Leitschicht wird nach dem Aufkleben der Kupferbänder, innerhalb des empfohlenen Verarbeitungszeitraumes der Grundierung, aufgebracht.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde B leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Zur Einstellung optimaler Verarbeitungskonsistenz kann bis zu 10 % Wasser nach dem Mischen zugegeben werden.

Verarbeitung

Sofort nach dem Mischen wird die Leitschicht bei gleichmäßigem Verbrauch mit einer Rolle auf den Untergrund aufgetragen. Der Auftrag soll gleichmäßig dünn und sparsam auf den vorbereiteten Untergrund erfolgen. Zur Vermeidung von Verschmutzungen der Wände wird empfohlen, die schwarze Leitschicht im Abstand von ca. 5 - 10 cm im Wandbereich aufzubringen. Vor dem Aufbringen der ableitfähigen Beschichtung muss eine ausreichend lange Härtingsphase von 12 - 24 Stunden eingehalten werden. Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten

Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes, auch der Ableitfähigkeit, auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden, gegebenenfalls mit Verdünnung **VR 24** nachreinigen. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

Technische Daten*

Viskosität	Komponente A+B	1200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 40	%	KLB-Methode
Dichte	Komponente A+B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Ableitwiderstand		10 ⁵	Ohm	DIN EN 61340-4-1 / -5-1/2

(* In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.)

GISCODE (Änderung 05/2018): RE 55

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,i/wb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP799-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-NPD-NPD	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	NPD
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetzal.com. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.



Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.com
info@klb-koetztal.com



Zertifiziert
nach ISO 9001.

