

# Technische Information



# AB-ZEROPOX® 806 N

2-K-EP-Füllgrund



**Produkt:** 2-Komponenten - Epoxidharz, mittelviskos, farblos  
sehr emissionsarm

- Eigenschaften:**
- Grundier- / Egalisierpachtel
  - sehr gute chemische Beständigkeit
  - sehr gute mechanische Eigenschaften
  - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:** **AB-ZEROPOX 806 N** ist ein besonders wirtschaftlicher Epoxidharz - Füllgrund und wird als Grundierung und Egalisierpachtelung auf mineralischen Untergründen eingesetzt.  
**AB-ZEROPOX 806 N** ist für den Einsatz in industriellen Bereichen und öffentlichen Einrichtungen, wie z. B. Schulen, Krankenhäusern, Kindergärten, Einkaufspassagen und anderen Projekten mit hohen Anforderungen an die Raumluft entwickelt worden.  
Die Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer für Epoxidharze typischen Farbtonveränderung.

**Verbrauch:** ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> als Grundierung, immer abstreuen mit Quarzsand Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>).

- Beständigkeit:**
- Wasser / Abwasser
  - Alkalien
  - Mineralöle
  - Temperatur trocken max. 80°C
  - Salzlösungen
  - verdünnte Säuren
  - Schmier- und Treibstoffe
  - Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C

<b>Technische Kennwerte:</b>	Mischungsverhältnis A : B	100 : 25 nach Gewicht (4 : 1)
	Dichte (23°C)	ca. 1,50 g/cm <sup>3</sup>
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (23°C)	ca. 1250 mPa·s ± 250
	Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60 - 90 N/mm <sup>2</sup> (je nach Füllgrad)
	Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 N/mm <sup>2</sup>
	Wasseraufnahme	< 1,5 %
	Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23°C)

<b>Daten zur Verarbeitung:</b>	Verarbeitungszeit (12°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 40 Min. / ca. 20 Min.
	Objekttemperatur	mindestens 12°C bis maximal 30°C
	Materialtemperatur	15°C - 25°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 12°C: 75 % (Taupunktstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktstand +3°C)
	Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	12°C: min. 30 Std. max. 48 Std. 23°C: min. 12 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 6 Std. max. 24 Std.
	Härtung begehbar (12°C / 23°C / 30°C)	40 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden
	Härtung mechanisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden
	Härtung chemisch belastbar (12°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 4 Tage
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

**Lieferformen:** 30 kg - Gebinde

**Farbtöne:** farblos

**Lagerzeit:** 12 Monate, kühl und trocken im Originalgebände bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.

## 1. Oberflächenvorbereitung

Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen, vorbereitet.

### Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm<sup>2</sup>
- Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.)

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchteeinwirkung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder mitfeuchtem Beton ist **AB-ZEROPOX 810 einzusetzen.**

### Bitte Beratung einholen!

Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“ der ABP.

## 2. Verarbeitung

Die auf mindestens 15°C temperierten Komponenten werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Anschließend wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Füllstoffe sind erst nach dem Mischen homogen einzurühren. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist eine Grundierung mit nachfolgender Egalisierspachtelung oder eine Spachtelgrundierung vorzunehmen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbröller intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Die Egalisierspachtelung wird aus **AB-ZEROPOX 806 N** und getrocknetem, temperierten Quarzsand im entsprechenden Verhältnis nach Gewicht (1 : 0,3 bis 1 : 0,7) hergestellt und mit der Traufel oder einem feinen Zahnkamm aufgebracht. Die Flächen werden grundsätzlich leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunkt- abstand (+3°C) zu achten.

**Grundierung:** ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup>.

**Spachtelung:** ca. 1 : 0,3 bis 1 : 0,7 gefüllt mit getrocknetem Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm.

Verbrauch: ca. 1 kg/m<sup>2</sup> Bindemittel zuzüglich getrocknetem Quarzsand.

## 3. Systembeispiel

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Füllung und der Verbräuche pro m<sup>2</sup>. **AB-ZEROPOX 806 N** kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigste Anwendung:

### Grundierung / Egalisierspachtelung:

**AB-ZEROPOX 806 N** wird als Grundierung mit ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Je nach Beschaffenheit der Unterlage wird zusätzlich eine Egalisierspachtelung (bis max. 1 : 0,7 füllbar mit geeignetem Quarzsand) mit **AB-ZEROPOX 806 N** durchgeführt und leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Nach der Aushärtung kann die Oberfläche mit allen **AB-ZEROPOX-** und **AB-ZEROPUR** - Systemen überarbeitet werden.

### Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

## 4. Chemikalienbeständigkeit

Wir empfehlen einen Beständigkeitstest, abgestellt auf die jeweilige Anforderung.

## 5. Lieferformen

30 kg - Arbeitspackung  
24 kg Komponente A  
6 kg Komponente B

## 6. Schutzmaßnahmen

### GISCODE: RE30

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Für gute Raum- belüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spülflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahren- hinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheits- datenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossen- schaften zu beachten und einzuhalten.

## 7. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):

Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

**AB-ZEROPOX 806 N;** 1.10/01.10.24. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

### AB-Polymerchemie GmbH

Tjüchkampstraße 24  
D - 26605 Aurich  
Tel.: +49 (0)4941 - 604360  
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643  
info@ab-polymerchemie.de  
www.ab-polymerchemie.de