

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Stonhard ATK Primer ist ein zweikomponentiges, leitfähiges Grundierungssystem auf Epoxidharzbasis. Es wird auf einer entsprechend vorbereiteten und grundierten Grundfläche aufgetragen und mit Stonlux AT und Stonkote AT5 verwendet. ATK Primer deckt den Widerstandsbereich von  $2,5 \times 10^4$  bis  $1 \times 10^6$  Ohm ab.

### GEBRAUCH, ANWENDUNGEN

Stonhard ATK Primer ist ein leitfähiges Material für die Verwendung mit dem Belag Stonlux ATK und der Beschichtung Stonkote AT5.

### VERPACKUNG

Stonhard ATK Primer wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

1 Karton mit:

2 Packungen Aminhärter

1 Karton mit:

2 Dosen leitfähiges Epoxidharz

### VERLEGELEISTUNG

Ein Gebinde Stonhard ATK Primer deckt ungefähr  $56 \text{ m}^2$  eines grundierten Untergrundes ab. Bei Verwendung auf Stonclad oder anderen nicht versiegelten Mörtelbelägen werden  $46 \text{ m}^2$  abgedeckt.

Eine Partie Stonhard ATK Primer wird aus einer Packung Teil A (Aminhärter) und Teil B (Epoxidharz) gemischt. Jede Partie deckt  $28 \text{ m}^2$  ab.

### LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten in trockener Umgebung zwischen  $16$  und  $29 \text{ }^\circ\text{C}$ . Übermäßige Hitze vermeiden. Nicht gefrieren lassen. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

### VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Stonhard ATK Primer wird auf entsprechend vorbereiteten und grundierten Untergründen aufgetragen, die frei von Verunreinigungen und Löchern sind. Die Standard/SL-Grundierung muss vollständig ausgehärtet und auf mögliche Poren geprüft worden sein, bevor Stonhard ATK Primer aufgetragen wird. Wenn die Standard/SL-Grundierung mehr als 48 Stunden ausgehärtet ist, muss sie geschliffen und abgesaugt werden, um eine gute Bindung zu gewährleisten.

### MISCHEN

**Anmerkung:** Erst mit dem Mischen beginnen, wenn die Oberfläche entsprechend grundiert wurde und porenfrei ist. Die Temperaturen von Stonhard ATK Primer und der Oberfläche müssen jeweils mindestens  $16 \text{ }^\circ\text{C}$  betragen.

Teil B (Epoxidharz) 30 Sekunden vormischen, um Grafit und Fasern zu verteilen. Anschließend den Inhalt von Teil A (Aminhärter) in den Behälter von Teil B geben. Mischen Sie mit einer niedertourigen Bohrmaschine mit Rührkorb und Spirale  $1,5$  bis  $2$  Minuten lang.

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Verarbeitungszeit	30 bis 35 Minuten bei $21 \text{ }^\circ\text{C}$
Verarbeitungstemperatur	Umgebungs- und Oberflächentemperaturen sollten zwischen $16$ und $32 \text{ }^\circ\text{C}$ liegen.
VOC-Gehalt (ASTM D-2369)	$136 \text{ g/l}$
Flammpunkt	Teil A $> 95 \text{ }^\circ\text{C}$ Teil B $> 41 \text{ }^\circ\text{C}$

**Anmerkung:** Die oben genannten physikalischen Eigenschaften wurden gemäß den angegebenen Standards gemessen. Als Teststücke wurden Proben des tatsächlichen Bodensystems mit Binder und Füllmitteln verwendet.

### VERARBEITUNGSZEIT

Nach dem Mischen hat Stonhard ATK Primer eine Verarbeitungszeit von  $30$  bis  $35$  Minuten bei  $21 \text{ }^\circ\text{C}$ . Die Verarbeitungszeit kann in Abhängigkeit von Umgebungs- und Oberflächenbedingungen variieren.

### AUFTRAG

Stonhard ATK Primer muss mit einem Gummischieber aufgetragen und mit einer mittleren Noppenrolle endbearbeitet werden. Es ist wichtig, die richtige Verlegeleistung zu erreichen. Der Auftrag von Stonlux oder Stonkote AT5 kann erst erfolgen, wenn die Oberfläche klebefrei ausgehärtet ist, keine Löcher enthält und auf ihre Leitfähigkeit hin überprüft wurde.

### AUSHÄRTEN

Die Oberfläche von Stonhard ATK Primer ist in  $12$  Stunden bei  $25 \text{ }^\circ\text{C}$  klebefrei. Dann kann die Beschichtung beginnen.

### EMPFEHLUNGEN

- Die Mindestumgebungs- und Mindestoberflächentemperatur zum Zeitpunkt des Auftrags beträgt  $16 \text{ }^\circ\text{C}$ .
- Nur auf sauberem, tragfähigem, trockenem und entsprechend vorbereitetem Untergrund auftragen.
- Die Werkzeuge unmittelbar nach Nutzung mit Scheuerschwamm und Wasser oder Waschbenzin reinigen. Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

### VORSICHTSMASSNAHMEN

- Die beiden flüssigen Teile A und B reizen Haut und Augen. Vermeiden Sie den Kontakt. Der Gebrauch von zugelassenen Atemschutzgeräten, Sicherheitsbrillen und undurchlässigen Handschuhen wird dringend empfohlen.
- Bei Kontakt mit dem Material sofort mit reichlich Wasser für die Dauer von  $15$  Minuten spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Die Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Stonhard ATK Primer ist entflammbar. Von Hitze und Zündquellen fernhalten. NICHT RAUCHEN.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.

## ANMERKUNGEN

- Datenblätter zur Materialsicherheit von Stonhard ATK Primer werden auf Anforderung geliefert und sind auf [www.stonhard.de](http://www.stonhard.de) verfügbar.
- Unsere technischen Service-Ingenieure stehen Ihnen während der Installation und darüber hinaus für alle Fragen bezüglich der Stonhard Bodenprodukte zur Verfügung.
- Der technische Service oder Dokumentationen können über unsere regionalen Berater und Büros angefordert werden.

## STATISCHE KONTROLLEIGENSCHAFTEN

Stonhard ATK Primer wurde speziell entwickelt, um den Spezifikationen von ANSI/ESD S20.20 zum Schutz elektrischer und elektronischer Bauteile und Geräte zu entsprechen.

Oberflächenwiderstand (ESD-S7.1)	< 0,5 Megaohm
Personenaufladung (ESD STM97.2)	< 100 Volt*

*\* Personenaufladung ist nicht nur eine Funktion der Leitfähigkeit des Bodens, sondern eine Kombination vieler Faktoren, einschließlich des Schuhwerks und der Umgebungsbedingungen. Die Umgebungsbedingungen vor Ort wie auch die Wahl des Schuhwerks können zu leicht unterschiedlichen Ergebnissen führen.*

Böden zur Kontrolle elektrostatischer Entladung (ESD) haben vielfältige Einsatzbereiche, von der Herstellung von Mikrochips bis zu militärischen Wartungsbereichen. Daher kann jede Einrichtung ganz spezielle Widerstandserfordernisse haben, je nach dem spezifischen ESD-Programm. Es ist deshalb wichtig, die Widerstandserfordernisse und die in jedem Projekt angewendeten Testmethoden zu kennen, bevor ein ESD-Boden installiert wird.

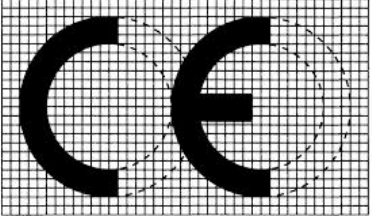
## ELEKTRISCHER TEST

Nachdem die leitende Mörtelschicht klebefrei ist, muss sie auf die richtige Leitfähigkeit hin überprüft werden. Punkt-zu-Punkt und Punkt-zu-Erde Messungen werden vorgenommen und alle Ergebnisse sollten unter  $5,0 \times 10^5$  Ohm liegen.

**Anmerkung:** Stonhard testet alle Böden gemäß der ESD S7.1 Testmethode. Es gibt weitere ESD-Standards und Testmethoden, die alle ihre eigenen Parameter haben. Bitte kontaktieren Sie die technische Serviceabteilung von Stonhard, wenn Sie eine andere als die von Stonhard genutzte Methode anwenden wollen.

**CE-KENNZEICHNUNG**

Die Europäische Norm EN 13813 „Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen“ beschreibt die Arten, die Ausführung und die Anforderungen an Estrich. Kunstharzbodensysteme und Kunstharzestrichmörtelsysteme fallen in den Anwendungsbereich dieser Norm. Sie werden mit der CE-Kennzeichnung versehen, wenn sie die in **Anhang ZA, Tabelle ZA. 1.5 und 3.3** festgelegten Bedingungen sowie die Vorschriften der Verordnung Nr. 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten erfüllen.

	
StonCor Europe Rue du Travail 9 1400 Nivelles, Belgien	
13	
EC-DOP-2013.09.01 I	
EN 13813 SR-B2,0	
Kunstharzbodensystem zur Nutzung in Gebäuden! (siehe vorliegendes Produktdatenblatt)	
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Haftzugfestigkeit:	> B2,0
Chemische Beständigkeit:	CRG <sup>2</sup>
<sup>1</sup> getestet als Bestandteil eines Stonlux AT Bodensystems <sup>2</sup> CRG: siehe Stonhard-Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit	

**WICHTIG:**

Nach Überzeugung von Stonhard sind die hier enthaltenen Informationen am Tag der Drucklegung wahr und zutreffend. Stonhard gibt weder ausdrücklich noch stillschweigend eine Garantie auf Grundlage dieses Schriftstückes und übernimmt keine Verantwortung für zufällige oder Folgeschäden bei der Verwendung des beschriebenen Systems einschließlich jeglicher Garantie für Marktfähigkeit oder Eignung. Die hier enthaltenen Informationen sind lediglich zur Auswertung bestimmt. Wir behalten uns weiter das Recht vor, Produkte oder Schriftstücke jederzeit ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern.



[www.stoncor-europe.com](http://www.stoncor-europe.com)

Belgien	+32 67493710	Spanien/Portugal	+351 707200088	Deutschland	+49 240541740
Frankreich	+33 160064419	Großbritannien	+44 1256336600	Niederlande	+31 165585200
Polen	+48 422112768	Osteuropa	+31 165585200	Italien	+39 02253751