

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Conductive Novolac Primer ist ein zweikomponentiges, statisch ableitendes Grundierungssystem auf Novolak-Basis. Es wird auf einer entsprechend vorbereiteten und grundierten Grundfläche für den Gebrauch mit Stonchem 691 aufgetragen. Conductive Novolac Primer schafft eine elektrisch leitfähige Grundlage für gleichbleibende elektrische Eigenschaften von Stonchem 691. In Verbindung mit Stonchem 691 gewährleistet Conductive Novolac Primer einen Widerstandsbereich von  $2,5 \times 10^4$  bis  $1 \times 10^6$  Ohm.

### Gebrauch, Anwendungen

Conductive Novolac Primer wird in Bereichen eingesetzt, in denen die Kontrolle elektrostatischer Eigenschaften und erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen chemische Einflüsse notwendig sind.

### VERPACKUNG

Conductive Novolac Primer wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

I Karton mit:

2 ca. 4 l Dosen Teil B (leitendes Epoxidharz)

I Karton mit:

2 Packungen Teil A (Härter)

### VERLEGELEISTUNG

Ein Gebinde Conductive Novolac Primer deckt 56 m<sup>2</sup> eines grundierten Untergrundes ab. Eine Partie Conductive Novolac Primer wird aus einer Packung Teil A und einer Dose Teil B gemischt. Eine Partie deckt 28 m<sup>2</sup> ab.

### LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Conductive Novolac Primer in trockener Umgebung zwischen 16 und 29 °C. Übermäßige Hitze vermeiden. Nicht gefrieren lassen. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

### VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Conductive Novolac Primer wird auf entsprechend vorbereiteten und grundierten Untergründen aufgetragen, die frei von Verunreinigungen und Löchern sind.

### MISCHEN

Teil B (Epoxidharz) 30 Sekunden vormischen, um Grafit und Fasern zu verteilen. Anschließend diesen Inhalt in ein Mischbehälter geben. Geben Sie jetzt den Inhalt von Teil A (Aminhärter) in den leeren Harzbehälter und mischen Sie 15 bis 30 Sekunden, um alle im Behälter verbliebenden Restfasern einzubinden. Gießen Sie dann den Aminhärter in den Mischbehälter, der das Epoxidharz enthält und mischen Sie mit einer niedertourigen Bohrmaschine mit Rührkorb und Spirale 1,5 bis 2 Minuten lang.

**Anmerkung:** Beginnen Sie mit dem Mischen erst, wenn der Untergrund richtig grundiert und porenfrei ist. Die Temperaturen von Conductive Novolac Primer und Oberfläche müssen mindestens jeweils 16 °C betragen.

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Verarbeitungszeit	20 bis 25 Minuten bei 21 °C
Verarbeitungstemperatur	Umgebungs- und Oberflächentemperaturen sollten zwischen 16 und 32 °C liegen.
Feststoffanteil	81 %
Zugfestigkeit (ASTM-D-638)	22 N/mm <sup>2</sup>
Elastizitätsmodul (ASTM-D-638)	110 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung (ASTM-D-638)	20 %
Feuchtigkeitstoleranz des Untergrundes	< 80 % RH
VOC-Gehalt (ASTM D-2369)	124 g/l
Flammpunkt	Teil A 93 °C Teil B 41 °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 Conductive Novolac Primer eine Verarbeitungszeit von etwa 25 Minuten bei 21 °C. Die Verarbeitungszeit kann in Abhängigkeit von Umgebungs- und Oberflächenbedingungen variieren.

### AUFTRAG

Conductive Novolac Primer muss mit einem Gummischieber aufgetragen und mit einer mittleren Noppenrolle endbearbeitet werden. Es ist wichtig, die richtige Verlegeleistung zu erreichen. Der Auftrag von Stonchem 691 kann erst erfolgen, wenn die Oberfläche von Conductive Novolac Primer klebefrei ausgehärtet ist und auf Leitfähigkeit hin überprüft wurde.

### AUSHÄRTEN

Die Oberfläche von Conductive Novolac Primer ist in 8 Stunden bei 21 °C klebefrei. Erst dann kann die Leitfähigkeit getestet und mit der Beschichtung begonnen werden.

### EMPFEHLUNGEN

- Die Mindestumgebungs- und Mindestoberflächentemperatur zum Zeitpunkt des Auftrags beträgt 16 °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.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.

## ANMERKUNGEN

- Datenblätter zur Materialsicherheit von Conductive Novolac 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

Conductive Novolac 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.

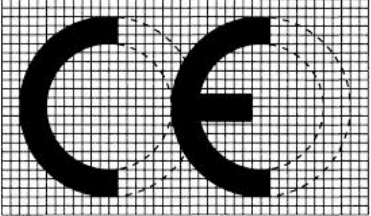
## ELEKTRISCHER TEST

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-2013.09.013
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 Stonchem 691 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.

**STONHARD** A Division of **StonCor**<sup>Group</sup>

[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