

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stonkote AT5 ist eine vierkomponentige Epoxid-Beschichtung zur elektrostatischen Kontrolle mit 100 % Feststoffen auf der Basis der chemischen Zusammensetzung von Stonkote HT4. Sie erhöht die Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien und die Abriebfestigkeit, verbessert die Reinigungsfreundlichkeit und kontrolliert elektrostatische Entladungen. Stonkote AT5 ist leicht aufzutragen und härtet zu einem attraktiven glänzenden Finish aus.

GEBRAUCH, ANWENDUNGEN

Stonkote AT5 ist eine Beschichtung zur Kontrolle elektrostatischer Entladungen und kann überall dort eingesetzt werden, wo ein hoher Anteil an Feststoffen, Korrosionsfestigkeit und eine hochglänzende Beschichtung gefordert sind. Einige Anwendungen von Stonkote AT5 sind:

- In Verbindung mit der Stonhard Grundierung ATK Primer: Erzeugung eines statisch ableitenden/leitenden Bodensystems
- In Verbindung mit Stonclad XP: Erzeugen einer anderen als einer schwarzen Oberfläche bei gleichzeitigem Erhalt der Widerstandswerte

PRODUKTVORTEILE

- Dauerhafte Abrieb- und Korrosionsresistenz
- Ausgezeichnete Verbundfestigkeit gewährleistet gute Adhäsion
- Dauerhaftes glänzendes Finish erlaubt einfache Reinigung und Wartung
- Ab Werk vorportionierte Verpackung gewährleistet gleichbleibende, hohe Qualität und vereinfachtes Mischen
- Gleichbleibende Kontrolle elektrostatischer Aufladungen auch in Umgebungen mit geringer Luftfeuchtigkeit

VERPACKUNG

Stonkote AT5 wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

Primer ATK

1,25 Kartons Primer ATK A enthalten:

2 Folienpackungen Teil A (Härter)

1,25 Kartons Primer ATK B enthalten:

2 Dosen Teil B (leitendes Epoxidharz)

Stonkote AT5

1 Karton Stonkote HT4 enthält:

4 Folienpackungen Stonkote HT4 Aminhärter

4 Plastikpackungen Stonkote HT4 Harz

1 Karton Stonkote AT5 / Stonchem 691 Teil C enthält:

4 ca. Ein-Liter-Dosen Teil C (Fasern)

4 Folienpackungen Teil C-I

Hinweis: Jede Stonkote HT4 Standardmischung erfordert ein Teil C und ein Teil C-I.

VERLEGELEISTUNG

Jedes Gebinde Stonkote AT5 reicht bei einer Trockenfilmstärke (TFS) von 102 bis 127 µm für ungefähr 69,7 m².

Wird Stonkote AT5 dicker als 127 µm aufgetragen, kann dies die Leitfähigkeit negativ beeinflussen.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Verarbeitungszeit (bei 25 °C)	20 Minuten
Verlegeleistung (bei 102 µm, TFS)	37,2 m ² pro Gebinde
Aushärtezeit (bei 25°C)	8 Stunden für leichte Verkehrsbelastung 24 Stunden für Normalbetrieb
Temperaturgrenzen	60 °C (Dauerbelastung) 93 °C (kurzzeitige Belastung)
Feuerbeständigkeit des Trockenfilms (ASTM E-648)	Klasse I

Note: Anmerkung: Die oben genannten physikalischen Eigenschaften wurden gemäß den angegebenen Standards gemessen. Als Teststücke wurden Proben des tatsächlichen Bodensystems mit Binder und Füllmitteln verwendet. Die Vorbereitung der Teststücke und die Testverfahren erfolgen im Laborumfeld. Die erhaltenen Messwerte können von denen vor Ort abweichen. Bestimmte Testmethoden können ausschließlich im Laborumfeld durchgeführt werden.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stonkote AT5 zwischen 18 und 30 °C in trockener Umgebung. Große Hitze und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sind zu vermeiden. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

FARBEN

Stonkote AT5 ist in 10 Standardfarben verfügbar. Kundenspezifische Farben sind auf Anfrage erhältlich.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Vor dem Auftrag auf eine Stonhard Bodenbeschichtung müssen alle Kellenschläge und Unvollkommenheiten der Oberfläche beseitigt werden, um eine glatte Oberfläche herzustellen. Schleifen Sie den Boden mit einem Schleifgerät mit mittlerer Körnung und saugen Sie ihn mit einem Nass-/Trockenstaubsauger ab, um alle Staubpartikel zu entfernen. Der Stonhard Boden kann jetzt mit ATK Primer und anschließend mit Stonkote AT5 beschichtet werden.

GRUNDIERUNG

Für Anwendungen von ATK Primer auf Beton ist zunächst der Auftrag von HT Primer erforderlich. Dies verhindert das Einziehen des ATK Primers und gewährleistet die messbare Leitfähigkeit im gewünschten Rahmen. Für Anwendungen auf Stonclad GS oder Stonclad HT kann der Auftrag von HT Primer entfallen. Tragen Sie ATK Primer direkt auf Stonclad GS oder Stonclad HT auf. Im ATK Primer Produktdatenblatt finden Sie die entsprechenden Anwendungshinweise.

MISCHEN

Stonkote AT5 wird in vorportionierten Mengen geliefert. Für gründliches und richtiges Mischen muss Stonkote AT5 mechanisch mit einer niedertourigen Hochleistungsbohrmaschine (400 - 600 UpM) mit Rührkorb mit Spirale gemischt werden. Fügen Sie je einen Teil C und C-I von AT5 zu einer Packung Stonkote HT4-Harz und mischen Sie für eine Minute. Mischen bei hoher Geschwindigkeit ist zu vermeiden, da sich sonst Luft einschließen bilden.

Hinweis: Die Stonkote HT4 Verpackung für kundenspezifische Farben weicht von der Standardverpackung ab. Kontaktieren Sie den Technischen Service von Stonhard für Informationen zum Mischen kundenspezifischer Farben.

VERARBEITUNGSZEIT

Nach dem Mischen hat Stonkote AT5 eine Verarbeitungszeit von ca. 35 Minuten bei 25 °C. Die Verarbeitungszeit kann in Abhängigkeit von der Umgebungstemperatur und den Oberflächenbedingungen variieren.

AUFTRAG

AT5 muss sofort nach dem Mischen der vier Komponenten aufgetragen werden. Stonkote AT5 wird mit einem Gummischaber und einer mittleren Epoxyrolle aufgetragen. Die Rolle wird verwendet, um Schieberspuren zu beseitigen und die Oberfläche zu glätten. Für Fragen zum Auftrag von Stonkote AT5 wenden Sie sich bitte an den technischen Service von Stonhard.

Hinweis: Eine korrekte Verlegeleistung ist wichtig, um einen ordnungsgemäßen Test der Leitfähigkeit sicherzustellen.

AUSHÄRTEZEIT

Die Oberfläche von Stonkote AT5 ist bei 21 °C in 6 bis 8 Stunden klebefrei und kann nach 8 Stunden beschichtet werden. Nach 24 Stunden kann der beschichtete Bereich wieder in Betrieb genommen werden. Die Beschichtung erreicht nach 7 Tagen ihren physikalischen Endzustand.

EMPFEHLUNGEN

- Die Mindesttemperaturen für Umgebung und Oberfläche zum Zeitpunkt des Auftrags betragen 16 °C.
- Nur auf sauberem, intaktem, richtig vorbereitetem Untergrund auftragen.
- Kein Wasser oder Dampf in der Nähe des Auftrags verwenden. Feuchtigkeit kann die Verarbeitungszeit und andere Eigenschaften ernsthaft beeinträchtigen.
- Verarbeitungs- und Aushärtezeiten sind von Umgebungs- und Oberflächenbedingungen abhängig.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Lösungsmittel werden zum Entfernen von Spritzern von Stonkote AT5 empfohlen. Bei der Verwendung sind die Sicherheitsvorschriften des Herstellers strikt einzuhalten. Die Entsorgung hat in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften zu erfolgen. Gebundenes Material muss mechanisch entfernt werden.
- Falls Sie in Kontakt mit dem Lösungsmittel kommen, den betroffenen Bereich für 15 Minuten mit reichlich Wasser spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.
- Die beiden flüssigen Bestandteile reizen Haut und Augen. Der Gebrauch von Sicherheitsbrillen und undurchlässigen Handschuhen ist erforderlich.

STATISCHE KONTROLLEIGENSCHAFTEN

Stonkote AT5 ist so zusammengesetzt, dass es die Normen von ANSI/ESD S20.20 zum Schutz elektrischer und elektronischer Bauteile, Baugruppen und Geräte erfüllt.

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

* In Verbindung mit ATK Primer

** 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.

ELEKTRISCHE PRÜFUNG

Nachdem die Schicht der ATK Grundierung klebefrei ist, muss sie auf Leitfähigkeit hin getestet werden. Punkt-zu-Punkt und Punkt-zu-Erde Messungen werden vorgenommen. Alle Werte müssen unter $5,0 \times 10^5$ Ohm liegen. Der Boden muss auch nach Auftrag von Stonkote AT5 getestet werden. Nachdem Stonkote AT5 klebefrei ist, werden Punkt-zu-Punkt und Punkt-zu-Erde Messungen vorgenommen. Alle Werte müssen unter $1,0 \times 10^6$ Ohm liegen.

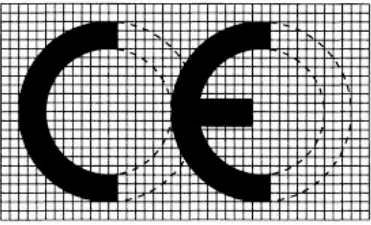
Anmerkung: Stonhard testet alle Böden gemäß der Testmethode ESD S7.1. Es gibt verschiedene weitere ESD-Standards und Testmethoden, die jeweils unterschiedliche Parameter haben. Kontaktieren Sie die technische Service-Abteilung von Stonhard, wenn Sie eine andere Testmethode anwenden wollen.

ANMERKUNGEN

- Wenn das Material kälteren Temperaturen ausgesetzt ist, kann dies bei Teil C-I Antistat (C-I) dazu führen, dass es verdickt und fest wird. In diesem Fall erwärmen Sie das Material, bis es sich wieder verflüssigt. Es ist dann gebrauchsfertig.
- Für Umgebungen, auf die nicht in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit verwiesen wird, wenden Sie sich bitte an den technischen Service.
- Sicherheitsdatenblätter für Stonkote AT5 werden auf Anforderung geliefert und sind auf 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.

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 3.2** 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
08
EC-DOP-2013.13.004
EN 13813 SR-AR1,0-B2,0
Kunstharzbodensystem zur Nutzung in Gebäuden ³ (siehe vorliegendes Produktdatenblatt)
Freisetzung korrosiver Substanzen: SR
Verschleißwiderstand: ≤ AR1,0
Haftzugfestigkeit: > B2,0
Chemische Beständigkeit: CRG ²
(¹) npd: no performance determined (keine Leistung festgelegt)
(²) CRG: siehe Stonhard Anleitung zur Chemischen Widerstandsfähigkeit
(³) als Bestandteil eines Stonclad GS Bodensystems getestet

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**^{Group}

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