

## Flowprime ESD WHG

---

### Produktbeschreibung

Flowprime ESD WHG ist eine elektrisch hochleitfähige, wässrige Epoxidharz Grundschrift.

### Produktinformationen

**Dieses technische Merkblatt wendet sich an den gewerblichen Fachverarbeiter !**

### Anwendung

Im Flowcrete WHG-System in Kombination mit der Grundierung Flowprime WHG und der Beschichtung Flowshield ESD WHG.

### Produktmerkmale und Hauptvorteile

- Hohe Leitfähigkeit
- Gute Verarbeitbarkeit
- Sparsamer Verbrauch
- In Kombination auch für ESD-Beläge
- Lösemittelfrei

### Bescheinigungen und Zulassungen

CE gemäß DIN EN 138113:2003-01

## Technische Informationen

### Technische Merkmale

Mischungsverhältnis A/B	1 / 4 Gewichtsteile
Topfzeit bei 20°C (100 g)	± 60 Minuten
Spezifisches Gewicht	1,08 kg/dm <sup>3</sup>
Elektrische Ableitfähigkeit	< 10 <sup>5</sup> Ohm
Prüfnormen	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 61340-5-1/2
Viskosität (A+B)	1200 mPas DIN EN ISO 3219 (23°C)
Aushärtung bei +23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit <ul style="list-style-type: none"> <li>nach 24 Stunden</li> <li>nach 7 Tagen</li> </ul>	Begehrbar Chemisch und mechanisch voll belastbar
Verarbeitungstemperatur	Zwischen +15°C und +25°C

### Farbton

schwarz

### Lieferform

Flowprime ESD WHG	Komponente A	Komponente B
	2,0 kg	8,0 kg

### Lagerbedingungen

Das Material ist in ungeöffneten Originalgebinden trocken, kühl (frostfrei) zwischen +5 °C und +35 °C zu lagern. Die ideale Temperatur liegt zwischen +10 °C und +20 °C.

Vor der Verarbeitung sind die Gebinde auf geeignete Verarbeitungstemperatur zu bringen. Eventuelle Anbruchgebände sind dicht zu verschließen und zeitnah aufzubrauchen.

## Haltbarkeitsdauer

In ungeöffneter Originalverpackung ab Herstellungsdatum 6 Monate haltbar.

## Verwendungsvorgaben

### Untergrundvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Anhaftungen 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 Grundierung Flowprime WHG 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, somit ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung dringend notwendig.

Die Leitschicht wird nach dem Aufkleben der Kupferbänder, innerhalb des, der Grundierung angeschlossenen, empfohlenen Verarbeitungszeitraumes aufgebracht.

### Mischen

Bei Kombigebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll mindestens 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern ist das Harz /Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzufüllen (umtopfen) und nochmals kurz zu mischen.

### Verarbeitung

Sofort nach dem Mischen wird Flowprime ESD WHG mit einer Farbwalze auf den vorbereiteten und grundierten Untergrund aufgetragen. Der Auftrag soll dabei gleichmäßig und sparsam erfolgen.

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. Damit die Härtung nicht gestört wird, sollte die Temperaturdifferenz zwischen Boden und Raumtemperatur kleiner 3 °C sein. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die hier angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf +20 °C. Bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei



Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes, auch der Ableitfähigkeit, auftreten.

## Verbrauch

Ca. 0,10 – 0,15 kg/m<sup>2</sup>

Die aufgeführten Verbrauchswerte verstehen sich als Anhaltspunkt und sind u.a. abhängig von der Struktur des Untergrundes, der Umgebungs- und Untergrundtemperatur, der Werkzeugwahl, der individuellen Handhabung etc. Verluste und eventuelle Schichtdickenabweichungen sind nicht Gegenstand der Angaben.

## Hilfsstoffe

Reiniger: Werkzeuge können innerhalb der Topfzeit mit Wasser gereinigt werden. Ausgehärtete Materialreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

## Weitere Informationen

### Besondere Hinweise

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

GISCODE: RE 0

Kennzeichnung VOC-Gehalt: (EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,i wb):

Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

## Gesundheit, Arbeitsschutz und Umwelt

Die Produkt- und Sicherheits-Datenblätter müssen sorgfältig gelesen und beachtet werden.

Bei Vorbereitung und Anwendung der Produkte sind unbedingt geeignete Sicherheitskleidung für den Haut-, Augen- und Atemschutz (PSA). Bei Augenkontakt sofort mit Leitungswasser lange ausspülen und Arzt aufsuchen. Bei Hautkontakt umgehend mit Wasser und Handwaschpaste reinigen. Das Produkt ist von allen Zünd- bzw. Wärmequellen fernzuhalten. Keine Aufnahme von Lebensmitteln und nicht rauchen. Es ist stets für eine ausreichende Belüftung des Arbeitsplatzes zu sorgen. Die Anforderungen der Berufsgenossenschaft Bau sind zwingend zu beachten und einzuhalten. Den Entsorgungsvorgaben der örtlichen Behörden ist Folge zu leisten.

Weitere Informationen finden Sie in den Sicherheitsdatenblättern der jeweiligen Produkte.



### Technischer Support

Die Informationen in diesem Datenblatt ersetzen sämtliche frühere Angaben über das Produkt und seine Anwendungen. Die Anwendungsbestimmungen sowie die technischen Daten des Produktes sind lediglich Richtlinien und stellen weder eine professionelle Beratung dar, noch ersetzen sie diese. Der Käufer ist für die Anwendung und Ansprüche Dritter verantwortlich.

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblättern beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, jeweils auf eigenes Risiko.

Für alle weiteren Informationen wenden Sie sich bitte an:

Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH

[info@alteco-technik.de](mailto:info@alteco-technik.de)

Telefon: 04243 / 9295-0

### Garantie

Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH zutreffend und zuverlässig.