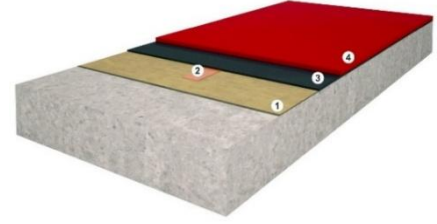


**FOX MULTIDECK SYSTEM****EPOTHANE 1220 AS** Mittlere Belastung 2,0–2,5 mm**TECHNISCHE LEISTUNGSBESCHREIBUNG****Epoxidharzbasierte, antistatische  
Bodenbeschichtung****OBERFLÄCHENQUALITÄT****Betonkriterien:**

Die zu beschichtenden Untergründe müssen sauber, glatt, porenfrei, trocken und tragfähig sein. Vor dem Betonieren ist sicherzustellen, dass der Erd- oder Füllboden durch geeignete Verdichtungsgeräte (z. B. Rüttelplatten, Walzen) bis zur erforderlichen Dichte verdichtet wurde und ein funktionierendes Drainagesystem installiert ist. Da aufsteigende Feuchtigkeit zum Ablösen und zur Blasenbildung der Beschichtung führen kann, muss zwischen dem verdichteten Untergrund und der Betonplatte eine Feuchtigkeitssperre (z. B. Polyethylenfolie) eingebracht werden. Dem Frischbeton darf kein zusätzliches Wasser zugegeben werden, um die Verarbeitbarkeit zu erhöhen, da ein zu hoher Wassergehalt beim Verdunsten Schwindrisse verursachen kann. Die Betonoberfläche ist mit Abziehbohle, Rüttelbohle und Flügelglätter zu nivellieren, was entscheidend für den Beschichtungsverbrauch ist. Dehn- und Bewegungsfugen müssen gemäß der baulichen Konstruktion des Gebäudes geplant werden. Wird auf Betonflächen ohne Fugen eine Beschichtung aufgebracht, kann diese durch spätere Rissbildung oder Setzungen unbrauchbar werden. Die Schnitffugen (Kontrollfugen) sind spätestens 24 Stunden nach dem Betonieren bis zu einer Tiefe von mindestens einem Drittel der Betonstärke herzustellen.

**ZU BERÜCKSICHTIGENDE ANGELEGENHEITEN**

Die zu beschichtenden Betonflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Die Betonfestigkeitsklasse darf C30 nicht unterschreiten, und die Haftzugfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt des Betons ist mittels Calciumcarbid-Methode (CM-Messung) zu bestimmen; für Betone bis C30/37 darf der Wert maximal 4% betragen, für Betone bis C35/45 maximal 3%. Bei auf Erdrich aufliegenden Bodenplatten ist eine Dampfsperre zwingend erforderlich, und das Gebäude muss vollständig geschlossen sein (Dach, Wände, Türen, Fenster). Die Umgebungs- und Untergrundtemperatur soll zwischen +10°C und +30°C liegen. Die zu verwendenden Materialien sind ein bis zwei Tage vor der Anwendung auf die Baustelle zu bringen, um sich den Umgebungsbedingungen anzupassen. Bei kalten Witterungsbedingungen sind Raum- und Bodentemperatur zu erhöhen, die Gebinde bei +20°C bis +25 °C zu lagern und so die Verarbeitbarkeit zu verbessern. Während der Aushärtungsphase sind Regen, Staub, Wind, Tiere und Insekten vom Arbeitsbereich fernzuhalten. Bei reaktiven Harzsystemen (Epoxid- oder Polyurethanharze) werden Topfzeit und Aushärtungsdauer stark von Temperatur und Luftfeuchtigkeit beeinflusst: Niedrige Temperaturen verlängern, hohe Temperaturen verkürzen diese Zeiten. Um eine vollständige Aushärtung zu gewährleisten, dürfen die Temperaturen nicht unter die angegebenen Mindestwerte fallen. Nach der Applikation ist die Beschichtung mindestens 24 Stunden vor direktem Wasserkontakt zu schützen. Bei Wassereinwirkung kann es zu Erweichungen oder Blasenbildung kommen, in diesem Fall muss die Beschichtung vollständig entfernt und erneuert werden. Die angegebenen Verbrauchswerte gelten für ideale Bedingungen bei +20°C, wobei raue Oberflächen und kalte Bedingungen zu höherem Verbrauch führen. Das Mischen darf ausschließlich mit einem elektrischen Rührwerk (300–400 U/min) und einem geeigneten Epoxid-/Polyurethan-Mischrührer erfolgen, da ungeeignetes Mischen Lufteinschlüsse und Blasenbildung in der Beschichtung verursachen kann. hava sürüklenecek, buda uygulama sonrası kaplama üzerinde hava kabarcıkları oluşumuna sebep olacaktır.

**VERARBEITUNGSHINWEISE****Vorbereitung der Oberfläche:**

Die Zementhaut auf den zu beschichtenden Betonflächen ist mithilfe geeigneter Schleif- oder Strahlgeräte (z. B. Shot Blasting, Diamantschleifen) vollständig zu entfernen. Schwache oder nicht tragfähige Betonpartikel sind abzutragen, kleine Hohlräume und Poren vollständig zu öffnen. Der entstehende Staub ist mit einem Industriestaubsauger gründlich zu entfernen. Risse, Fehlstellen und beschädigte Betonbereiche sind auszufüllen und die Oberfläche zu egalisieren. Für Reparaturen, das Füllen von Hohlräumen und die Egalisierung der Oberfläche werden Quarzsande mit einer Körnung von 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) oder 45–50 AFS (0,2–0,5 mm) – je nach Zustand der zu bearbeitenden Fläche – mit dem ausgewählte grundierung im Verhältnis von 1:1 bis 1:10 gemischt und verwendet.



**1. Epoxidharz-Grundierung:** Die in den Systembeschreibungen angegebenen Grundierungen und Verbrauchswerte sind Richtwerte. Je nach Untergrundzustand und Umgebungsbedingungen können sie abweichen. Die Auswahl der Grundierung richtet sich nach der Oberflächenrauheit.

**1.1. FOX EPOTHANE® PRIMER** ist ein Epoxidharz-basiertes, zweikomponentiges, niedrigviskoses, lösemittelfreies, transparentes Grundierungssystem.

#### Technische Daten:

Dichte			1,07±0,03 gr/cm <sup>3</sup>
Mörtel Eigenschaften mit 14,3 % Bindemittel			
Druckfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~75 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~30 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit	EN 1542	Auf Beton	≥2 N/mm <sup>2</sup>
Gesamtfeststoffgehalt			%100
Verdünnung			nicht verdünnen
Kapillare Wasseraufnahme und Wasserundurchlässigkeit	EN 1062-3		W<0,1 kg/(m <sup>2</sup> *h <sup>0,5</sup> )
Wasserdampfdurchlässigkeit	EN ISO 7783		V <sub>3</sub>
Abriebfestigkeit	EN ISO 5470-1		<3000 mg
Brandverhalten	EN 13501-1		Klasse E
Untergrundtemperatur bei Anwendung			+10°C/+30°C
Shore-D-Härte		7 Tage	85±3
Topfzeit			~40 Minuten

Die oben genannten Werte wurden bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit gemessen. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Reaktions- und Aushärtungszeiten.

#### Anwendung:

Komponente A des **FOX EPOTHANE® PRIMER** wird mit einem geeigneten Rührwerk etwa 1 Minute lang ohne Lufteintrag vorgemischt. Anschließend wird Komponente B vollständig hinzugegeben und für 2 Minuten homogen vermischt. Nach dem Mischen von A und B wird Quarzsand 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) je nach Oberflächenbeschaffenheit im Verhältnis 1:1 zugesetzt und weitere 2 Minuten gleichmäßig eingerührt. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, darf nicht übermäßig gerührt werden. Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethanharzrührer. Die vorbereitete Mischung des **FOX EPOTHANE® PRIMER** wird mit einem Verbrauch von ca. **300g/m<sup>2</sup>** mittels Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle gleichmäßig aufgetragen. Der tatsächliche Verbrauch hängt von der Oberflächenrauigkeit ab. Für detaillierte Informationen siehe die Produktspezifische Technische Dokumentation.

**1.2. FOX EPOTHANE® PRIMER HB** ist ein Epoxidharz-basiertes, zweikomponentiges, lösemittelfreies, niedrigviskoses, transparentes Grundierungsmaterial, das eine feuchtigkeitshemmende Schicht bildet.

#### Technische Daten

Dichte			1,07±0,03 gr/cm <sup>3</sup>
Mörtel-Eigenschaften mit 14,3 % Bindemittel			
Druckfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~75 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~30 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit	EN 1542	auf Betona	≥2 N/mm <sup>2</sup>
Gesamtfeststoffgehalt			%100
Verdünnung			nicht verdünnen
Kapillare Wasseraufnahme und Wasserundurchlässigkeit	EN 1062-3		W<0,1 kg/(m <sup>2</sup> *h <sup>0,5</sup> )
Wasserdampfdurchlässigkeit	EN ISO 7783		V <sub>3</sub>
Abriebfestigkeit	EN ISO 5470-1		<3000 mg
Brandverhalten	EN 13501-1		Klasse E
Untergrundtemperatur bei Anwendung			+10°C/+30°C
Shore-D-Härte		7 Tage	85±3
Topfzeit			~40 Minuten

Die oben genannten Werte gelten bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Reaktionszeiten.

#### Anwendung:

Komponente A des **FOX EPOTHANE® PRIMER** ist mit einem geeigneten Rührwerk etwa 1 Minute lang ohne Lufteintrag vorzurühren. Anschließend ist Komponente B vollständig zugeben und die Mischung für weitere 2 Minuten homogen zu verrühren. Nach dem Mischen von A und B wird – je nach Oberflächenbeschaffenheit – Quarzsand 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) im Verhältnis 1:1 zugesetzt und für weitere 2 Minuten gleichmäßig eingemischt. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, ist übermäßiges Rühren zu unterlassen. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethanharz-Rührer.



www.foxbau.com

#### FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı-ANTALYA/TÜRKİYE  
 Telefon : 0(242) 221 42 50 Fax: 0(242) 221 42 55  
 Şube 1 : Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE  
 Şube 2 : Oyali OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğil-Diyarbakır/TÜRKİYE  
 Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

Die fertige Mischung des **FOX EPOTHANE® PRIMER** wird mit einem Verbrauch von ca. **300 g/m<sup>2</sup>** mittels Rolle, Glättkelle oder Zahnrakel gleichmäßig aufgetragen. Der tatsächliche Verbrauch kann je nach Oberflächenrauigkeit variieren. Für detaillierte Informationen siehe Produkttechnische Dokumentation.

**1.3. FOX EPOTHANE® PRIMER FL** ist ein Epoxidharz-basiertes, zweikomponentiges, gefülltes Grundierungssystem mit niedriger Viskosität.

#### Technische Daten:

Dichte			1,07±0,05 gr/cm <sup>3</sup>
Mörteleigenschaften mit 14,3 % Bindemittel			
Druckfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~45 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~15 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit	EN 1542	auf Beton	≥1,5 N/mm <sup>2</sup>
Verdünnung			nicht verdünnen
Untergrundtemperatur bei Anwendung			+10°C/+30°C
Shore-D-Härte		7 Tage	75
Verarbeitungszeit			~45 Minuten

Die obigen Werte wurden bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit ermittelt. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Reaktions- und Aushärtungszeiten.

#### Anwendung:

Komponente A von **FOX EPOTHANE® PRIMER FL** wird mit einem geeigneten Rührwerk etwa 1 Minute lang ohne Lufteintrag vorgemischt. Anschließend wird Komponente B vollständig zugegeben und kontinuierlich 2 Minuten lang gemischt, bis eine homogene Masse entsteht. Danach wird weitere 2 Minuten gleichmäßig gerührt, bis die Mischung vollständig homogen ist. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, darf nicht übermäßig gerührt werden. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethanharzrührer.)

Das vorbereitete **FOX EPOTHANE® PRIMER FL** wird mit einem Verbrauch von ca. **500 g/m<sup>2</sup>** gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen – mit Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle. Der tatsächliche Verbrauch hängt von der Oberflächenrauigkeit ab. Für detaillierte Informationen siehe die Produktspezifische Technische Dokumentation.

**1.4. FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB** ist ein Epoxidharz-basiertes, zweikomponentiges, lösemittelfreies, niedrigviskoses, gefülltes Grundierungssystem, das eine feuchtigkeitshemmende Schicht bildet.

#### Technische Daten:

Dichte			1,35 gr/cm <sup>3</sup>
Mörteleigenschaften mit 14,3 % Bindemittel			
Druckfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~75 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~30 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit	EN 1542	auf Beton	≥2 N/mm <sup>2</sup>
Gesamtfeststoffgehalt			%100
Verdünnung			nicht verdünnt
Kapillare Wasseraufnahme und Wasserundurchlässigkeit	EN 1062-3		W<0,1 kg/(m <sup>2</sup> *h <sup>0,5</sup> )
Wasserdampfdurchlässigkeit	EN ISO 7783		V <sub>3</sub>
Abriebfestigkeit	EN ISO 5470-1		<3000 mg
Brandverhalten	EN 13501-1		Klasse E
Untergrund Temperatur bei Anwendung			+10°C/+30°C
Shore-D-Härte		7 Topfzeit	85±3
Topfzeit			~40 Minuten

Die obigen Werte wurden bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit ermittelt. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Reaktions- und Aushärtungszeiten.

#### Anwendung:

Komponente A von **FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB** wird mit einem geeigneten Rührwerk etwa 1 Minute lang ohne Lufteintrag vorgemischt. Anschließend wird Komponente B vollständig zugegeben und kontinuierlich 2 Minuten lang gemischt, bis eine homogene Masse entsteht. Danach wird weitere 2 Minuten gleichmäßig gerührt, bis die Mischung vollständig homogen ist. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, darf nicht übermäßig gerührt werden. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethanharzrührer.)

Das vorbereitete **FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB** wird mit einem Verbrauch von ca. **500 g/m<sup>2</sup>** gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen – mit Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle. Der tatsächliche Verbrauch hängt von der Oberflächenrauigkeit ab. Für detaillierte Informationen siehe die Produktspezifische Technische Dokumentation.



www.foxbau.com

#### FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

Merkez: Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı-ANTALYA/TÜRKİYE

Telefon: 0(242) 221 42 50

Fax: 0(242) 221 42 55

Şube 1: Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE

Şube 2: Oyali OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğil-Diyarbakır/TÜRKİYE

Web : www.foxbau.com

E-mail : info@foxbau.com

## 2. Optional Ausgleichsschicht Anwendung

**2.1. FOX EPOTHANE® PRIMER** ist ein Epoxidharz-basiertes, zweikomponentiges, niedrigviskoses, lösemittelfreies und transparentes Grundierungssystem.

### Technische Daten:

Dichte			1,07±0,03 gr/cm <sup>3</sup>
Mörteleigenschaften mit 14,3 % Bindemittel			
Druckfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~75 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	EN 196-1	7 Tage	~30 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit	EN 1542	auf Beton	≥2 N/mm <sup>2</sup>
Gesamtfeststoffgehalt			%100
Verdünnung			nicht verdünnen
Kapillare Wasseraufnahme und Wasserundurchlässigkeit	EN 1062-3		W<0,1 kg/(m <sup>2</sup> *h <sup>0,5</sup> )
Wasserdampfdurchlässigkeit	EN ISO 7783		V <sub>3</sub>
Abriebfestigkeit	EN ISO 5470-1		<3000 mg
Brandverhalten	EN 13501-1		Klasse E
Untergrundtemperatur bei Anwendung			+10°C/+30°C
Shore-D-Härte		7 Tage	85±3
Topfzeit			~40 Minuten

Die oben genannten Werte wurden bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit ermittelt. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Reaktions- und Aushärtungszeiten.

### Anwendung:

Komponente A von **FOX EPOTHANE® PRIMER** wird mit einem geeigneten Rührwerk etwa 1 Minute lang ohne Lufteintrag vorgemischt. Anschließend wird Komponente B vollständig zugegeben und 2 Minuten lang kontinuierlich gemischt, bis eine homogene Masse entsteht. Nach dem Mischen von Komponente A und B wird, je nach Oberflächenbeschaffenheit, 40–50 AFS (0,2–0,5 mm) Quarzsand im Verhältnis 1:3 zugegeben. Anschließend wird die Mischung weitere 2 Minuten gerührt, bis eine vollständig homogene Konsistenz erreicht ist. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, darf nicht übermäßig gerührt werden. Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethanharzrührer. Das vorbereitete **FOX EPOTHANE® PRIMER** wird mit einem Verbrauch von ca. **400 g/m<sup>2</sup>** gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen – mit Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle. Der tatsächliche Verbrauch hängt von der Oberflächenrauigkeit ab. Für detaillierte Informationen siehe die Produktspezifische Technische Dokumentation.

### 3. Erdung

Jede Bodenfläche muss mindestens eine Erdungsleitung besitzen. Selbst in kleinen Bereichen ist es jedoch empfehlenswert, mehrere Erdungsanschlüsse vorzusehen. Mit zunehmender Flächengröße sollte auch die Anzahl der Erdungsleitungen erhöht werden. In großen, offenen Bereichen sollte eine Verbindung in jeder Ecke vorgesehen werden. Zudem ist auf durch Dehnfugen getrennte Zonen zu achten; diese müssen entweder über Kupferschienen miteinander verbunden oder als separat geerdete Bereiche mit eigenen Erdungsanschlüssen betrachtet werden.

Ein mehrdrähtiges Kupferkabel ist an einem Ende mit der Erdung zu verbinden und am anderen Ende fächerförmig auszubreiten. Zwischen der Erdungsleitung und dem **FOX ESD CONDUCTIVE TAPE** (Kupferband) muss eine einwandfreie leitfähige Verbindung bestehen. Das selbstklebende **FOX ESD CONDUCTIVE TAPE** wird verwendet, um das fächerförmig ausgelegte Kupferkabel mit dem Boden zu verbinden. Der Primer – ob Grund- oder Kratzspachtelung – muss an den Stellen, an denen das Band verlegt wird, leicht angeschliffen werden, um eine sichere Haftung zu gewährleisten. Es ist darauf zu achten, dass die Verbindungen im fertigen Boden nicht sichtbar sind.

Das selbstklebende **FOX ESD CONDUCTIVE TAPE** wird auf die ausgehärtete Grundierung aufgebracht. Ziel des Bandes ist es, sicherzustellen, dass jede Stelle des Materials elektrisch mit der Haupterdung verbunden ist. Der Abstand zwischen den Kupferbändern wird anhand des Widerstandswerts festgelegt. Liegt dieser im Bereich von 10<sup>7</sup>–10<sup>8</sup> Ω, kann das Band in Abständen von 3 m, vorzugsweise 1 m, aufgebracht werden. Zur Verbindung mit der Erdung wird der **FOX ESD CONDUCTIVE TERMINAL** (Boden-Erdungsanschluss) verwendet.



www.foxbau.com

#### FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı-ANTALYA/TÜRKİYE  
 Telefon : 0(242) 221 42 50 Fax: 0(242) 221 42 55  
 Şube 1 : Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE  
 Şube 2 : Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğil-Diyarbakır/TÜRKİYE  
 Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com



**Abbildung 1:** FOX ESD CONDUCTIVE TERMINAL (47x50x12mm / 2mt Cable)



**Abbildung 2:** FOX ESD CONDUCTIVE TAPE (20mm x 30mt x 0,2mm)

#### 4. Leitfähige Grundierung

**FOX EPOTHANE® PRIMER AS** ist ein zweikomponentiges, lösungsmittelfreies, wasserbasiertes, atmungsaktives und niedrigviskoses leitfähiges Epoxidharz-Grundierungssystem in schwarzer Farbe.

##### Technische Daten:

Dichte		1,09±0,05 gr/cm <sup>3</sup>
Viskosität	A+B	~1000 mPaS (25°C)
Farbe		Schwarz
Elektrostatisches Verhalten		Rg<10 <sup>9</sup>
Haftzugfestigkeit	auf Beton	≥1,5 N/mm <sup>2</sup>
Verdünnung		nicht verdünnen
Untergrundtemperatur bei Anwendung		+10°C / +30°C
Verarbeitungszeit	+25°C	~1 Stunde
Trocknungszeit	+25°C	min. 6 Stunden
Vollständige Aushärtung	+25°C	7 Tage

Die oben angegebenen Werte gelten bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Zeiten.

##### Anwendung

Die Komponente A von **FOX EPOTHANE® PRIMER AS** enthält Pigment. Komponente A vor dem Mischen etwa 1 Minute lang ohne Lufteintrag homogenisieren. Anschließend Komponente B vollständig zugeben und für 2 Minuten kontinuierlich mischen, bis ein homogener Mix entsteht. Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethan-Mischaufsatz.

Der vorbereitete **FOX EPOTHANE® PRIMER AS** wird mit einer Rolle oder Bürste in einer Menge von etwa **100 g/m<sup>2</sup>** auf die Oberfläche aufgetragen. Die angegebenen Grundierungen und Verbrauchswerte sind Richtwerte und können je nach Untergrundzustand und Umgebungsbedingungen variieren.

#### 5. Anwendung der leitfähigen Beschichtung

**FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** ist ein zweikomponentiges, lösemittelfreies, auf Epoxidharzbasis hergestelltes, selbstverlaufendes Bodenbeschichtungssystem, das für antistatische Oberflächen entwickelt wurde. Es bietet eine hohe mechanische und chemische Beständigkeit sowie eine gleichmäßige, glatte Oberfläche.

##### Technische Daten

Dichte		1,35 gr/cm <sup>3</sup>
Viskosität	A+B	~1000 mPa.S (25°C)
Farbe		In RAL-Farbtönen erhältlich
Haftzugfestigkeit	auf Beton	≥1,5 N/mm <sup>2</sup>
Verdünnung		nicht verdünnen
Untergrundtemperatur bei Anwendung		+10°C / +30°C
Verarbeitungszeit	+25°C	~45 Minuten
Trocknungszeit	+25°C	1 Tage
Vollständige Aushärtung	+25°C	7 Tage
Shore-D-Härte	7 Tage	75
Empfohlene Schichtdicke		1,0-1,5 mm

Die oben angegebenen Werte gelten bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Zeiten.



www.foxbau.com

##### FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı-ANTALYA/TÜRKİYE

Telefon : 0(242) 221 42 50

Fax : 0(242) 221 42 55

Şube 1 : Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE

Şube 2 : Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğil-Diyarbakır/TÜRKİYE

Web : www.foxbau.com

E-mail : info@foxbau.com

**Anwendung:**

Komponente A von **FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** enthält Pigmente und Füllstoffe. Vor dem Mischen ist sie mit einem geeigneten elektrischen Rührwerk und passendem Mischaufsatz gründlich zu homogenisieren, bis eine einheitliche Farbe erreicht ist und sich keine Rückstände am Boden oder an den Wänden des Gebindes befinden. Danach wird Komponente B vollständig zugegeben und mindestens 3 Minuten lang gemischt, bis eine homogene Masse entsteht. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, darf nicht übermäßig gerührt werden.

Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethanharzrührer.

Das vorbereitete **FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** wird mit einem Verbrauch von ca. **1,8 kg/m<sup>2</sup>** auf die Oberfläche gegossen und mit einer Zahnkelle gleichmäßig verteilt. Sobald die Beschichtung die richtige Viskosität erreicht, ist sie mit einer Stachelwalze zu entlüften. Erfolgt das Entlüften zu spät, können Walzenspuren auf der Oberfläche sichtbar bleiben. Die angegebenen Grundierungen und Verbrauchswerte sind Richtwerte und können je nach Untergrundzustand und Umgebungsbedingungen variieren.

[www.foxbau.com](http://www.foxbau.com)**FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ**

Merkez: Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı-ANTALYA/TÜRKİYE  
Telefon: 0(242) 221 42 50 Fax: 0(242) 221 42 55  
Şube 1: Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE  
Şube 2: Oyallı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğil-Diyarbakır/TÜRKİYE  
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com