

# INNO-FLOOR FOX EPOTHANE® BASECOAT AS

## Epoxidharzbasierte, lösemittelfreie, selbstverlaufende, antistatische Bodenbeschichtung

### Beschreibung

**FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** ist ein zweikomponentiges, lösemittelfreies, epoxidharzbasiertes, selbstverlaufendes Bodenbeschichtungssystem mit hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit, das auf Flächen eingesetzt wird, auf denen eine antistatische Oberfläche erforderlich ist.

**Das Produkt ist gemäß den relevanten Leistungsanforderungen der EN 1504-2:2004 entwickelt worden.**

### Anwendungsbereiche

- Auf mit Kupferbändern versehenen und mit leitfähigem Primer **FOX EPOTHANE® PRIMER AS** grundierten Flächen.
- In Bereichen, in denen explosive oder brennbare Chemikalien hergestellt, gelagert oder verwendet werden.
- In Räumen mit sensiblen elektronischen Geräten und EDV-Systemen.
- In Flugzeughangars.
- In der Chemie- und Pharmaindustrie.
- In Laboratorien.
- In Operationssälen.
- In Bereichen, in denen höchste Hygienestandards gefordert sind.

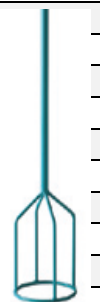
### Vorteile

- Einfach in der Anwendung.
- Nach vollständiger Aushärtung ausgezeichnet antistatisch leitfähig.
- Hohe chemische und mechanische Beständigkeit.
- Pflege- und reinigungsfreundlich.
- Schafft hygienische Oberflächen.
- Die geschlossene Struktur verhindert Mikrobebildung.
- Flüssigkeitsundurchlässig.
- Glänzende Endbeschichtung.
- Hohe Haftzugfestigkeit zum Untergrund.

### 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
Anzuwendende Untergrundtemperatur		+10°C / +30°C
Verarbeitungszeit	+25°C	~ 45 Minuten
Begehbar nach	+25°C	1 Tag
Vollständig ausgehärtet	+25°C	7 Tag
Empfohlene Schichtdicke		1,0-1,5 mm

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



### SYSTEMINFORMATION

**FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** ist Bestandteil des folgenden Systems. Für detaillierte Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Technische Abteilung.

<b>FOX EPOTHANE 1220 AS</b>	1. Untergrundvorbereitung
	2.a. Grundierung – <b>FOX EPOTHANE® PRIMER</b> & Quarzsand 0,1–0,3 mm
	2.b. Grundierung (feuchtigkeitssperrend) – <b>FOX EPOTHANE® PRIMER HB</b> & Quarzsand 0,1–0,3 mm
	2.c. Grundierung (gefüllt) – <b>FOX EPOTHANE® PRIMER FL</b>
	2.d. Grundierung (gefüllt, feuchtigkeitssperrend) – <b>FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB</b>
2.e. Ausgleichsschicht (optional) – <b>FOX EPOTHANE® PRIMER</b> & Quarzsand 0,2–0,5 mm	



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 Eğin-Diyarbakır/TÜRKİYE  
 Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

	3. Erdung ( <b>FOX ESD CONDUCTIVE BANT &amp; FOX ESD CONDUCTIVE TERMINAL</b> )
	4. Endbeschichtung ( <b>FOX EPOTHANE PRIMER AS</b> )
	5. Endbeschichtung ( <b>FOX EPOTHANE BASECOAT AS</b> )

## ANWENDUNG

### FOX EPOTHANE 1220 AS Epoxidharzbasierte, antistatische Beschichtung (mittlere mechanische Beanspruchung)

	Schicht	
1	Untergrundvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Der Untergrund muss sauber, glatt, porenfrei, trocken und tragfähig sein. Hohlstellen, Risse und beschädigte Betonbereiche sind zu reparieren und zu egalisieren (Für beste Ergebnisse wählen Sie FOX-Produkte für Reparaturen und Oberflächenvorbereitung.)</li> </ul>
2(a)*	Grundierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mischen Sie Komponente A und B von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER</b> bis zur Homogenität.</li> <li>Nach dem Mischen im Verhältnis 1:1 (nach Gewicht) 60–70 AFS Quarzsand (0,1–0,3 mm) zugeben und bis zur gleichmäßigen Konsistenz mischen. (Mischgeräte: elektrischer Rührer 300–400 U/min mit Epoxid-/Polyurethan-Rührstab).</li> <li>Den vorbereiteten Primer mit einem Verbrauch von ca. <b>300 g/m<sup>2</sup></b> mittels Rolle, Glättkelle oder Glättspachtel (Null-Zahnung) applizieren.</li> </ul>
2(b)*	Grundierung (feuchtigkeitssperrend)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mischen Sie Komponente A und B von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER HB</b> bis zur Homogenität.</li> <li>Nach dem Mischen im Verhältnis 1:1 (nach Gewicht) 60–70 AFS Quarzsand (0,1–0,3 mm) zugeben und bis zur gleichmäßigen Konsistenz mischen. (Mischgeräte: elektrischer Rührer 300–400 U/min mit Epoxid-/Polyurethan-Rührstab).</li> <li>Den vorbereiteten Primer mit einem Verbrauch von ca. <b>300 g/m<sup>2</sup></b> mittels Rolle, Glättkelle oder Glättspachtel (Null-Zahnung) applizieren.</li> </ul>
2(c)*	Grundierung (gefüllt)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mischen Sie Komponente A und B von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER FL</b> bis zur Homogenität. (Mischgeräte: 300–400 U/min).</li> <li>Der vorbereitete <b>FOX EPOTHANE® PRIMER FL</b> wird mit einem Verbrauch von ca. <b>500 g/m<sup>2</sup></b> mit einer Rolle, einer Kelle oder einer Nullkelle auf die Oberfläche aufgetragen.</li> </ul>
2(d)*	Grundierung (gefüllt, feuchtigkeitssperrend)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mischen Sie die Komponente A und B von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB</b> gründlich, bis eine homogene Mischung entsteht. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethan-Rührstab.)</li> <li>Der vorbereitete <b>FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB</b> wird mit Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen, mit einem Verbrauch von ca. <b>500 g/m<sup>2</sup></b>.</li> </ul>
2(e)	Optionel Ausgleichsschicht**	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mischen Sie die Komponenten A und B von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER</b> gründlich, bis eine homogene Mischung erreicht ist.</li> <li>Nach dem Mischen der Komponenten A und B fügen Sie – abhängig von der Oberflächenbeschaffenheit – Siliciumsand im Verhältnis 1:3 (40–50 AFS, 0,2–0,5 mm) hinzu und mischen weiter, bis eine homogene Masse entsteht. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rührstab.)</li> <li>Der vorbereitete <b>FOX EPOTHANE® PRIMER</b> wird gleichmäßig mit Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle aufgetragen, mit einem Verbrauch von ca. <b>400 g/m<sup>2</sup></b>.</li> </ul>
3	Erdung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Das selbstklebende <b>FOX ESD CONDUCTIVE TAPE</b> wird auf die ausgehärtete Grundierung aufgebracht.</li> <li>Zweck des <b>FOX ESD CONDUCTIVE TAPE</b> ist es, sicherzustellen, dass jeder Punkt des Materials und jede Mischung an diesen Punkten mit der Haupterdungsleitung verbunden ist.</li> <li>Der Abstand zwischen den einzelnen <b>FOX ESD CONDUCTIVE TAPES</b> wird entsprechend dem gemessenen Widerstandswert festgelegt. Wenn der Widerstandswert zwischen 10<sup>7</sup>–10<sup>8</sup> Ω liegt, können die Bänder in einem Raster von 3 Metern oder vorzugsweise 1 Meter verlegt werden.</li> <li>Für die Erdung des <b>FOX ESD CONDUCTIVE TAPE</b> muss das <b>FOX ESD CONDUCTIVE TERMINAL</b> (Bodenerdungsterminal) verwendet werden.</li> </ul>
4	Leitfähige Beschichtung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Komponente A von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER AS</b> enthält Pigmente. Mischen Sie die Komponenten A und B gründlich, bis eine homogene Mischung entsteht. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rührstab.)</li> <li>Der vorbereitete <b>FOX EPOTHANE® PRIMER AS</b> wird gleichmäßig mit Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle aufgetragen, mit einem Verbrauch von ca. <b>100 g/m<sup>2</sup></b>.</li> <li>Eine zweifache Anwendung wird empfohlen.</li> </ul>
5	Beschichtung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Komponente A von <b>FOX EPOTHANE® BASECOAT AS</b> enthält Pigmente und Füllstoffe. Mischen Sie die Komponente A mit einem geeigneten Rührwerk gründlich, bis eine homogene Farbe entsteht und sich kein Material an den Behälterwänden oder am Boden absetzt.</li> <li>Geben Sie die Komponente B vollständig zur Komponente A und mischen Sie weiter, bis eine gleichmäßige Mischung erzielt wird. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeignetem Epoxid-/Polyurethan-Rührstab.)</li> <li>Der vorbereitete <b>FOX EPOTHANE® BASECOAT AS</b> wird mit einem Verbrauch von ca. <b>1,8 kg/m<sup>2</sup></b> auf die Fläche gegossen und mit einer Zahnkelle gleichmäßig verteilt. Sobald die Beschichtung die richtige Viskosität erreicht hat, wird sie mit einer Stachelwalze (Entlüftungswalze) entlüftet, um Luftporen zu vermeiden. Wenn die Anwendung der Stachelwalze zu spät erfolgt, können Walzenspuren auf der Oberfläche sichtbar bleiben.</li> </ul>



Die Grundierung und der Verbrauch in den Systemen sind als Vorhersage angegeben. Je nach Bodenbeschaffenheit und Umgebungsbedingungen können die Grundierung und der Verbrauch variieren. Die Wahl der Grundierung kann je nach Oberflächenrauheit variieren.

\*(a) Option 1

\*(b) Option 2

\*(c) Option 3

\*(d) Option 4

\*\*Optionale Schicht. Wird je nach Untergrundbeschaffenheit ausgewählt.

## Untergrundqualität

Der zu beschichtende Betonuntergrund muss fest, tragfähig und ausreichend druckfest sein (mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> Druckfestigkeit, mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> Haftzugfestigkeit). Die Untergrundtemperatur darf nicht unter +10°C liegen und die Restfeuchte des Betons darf maximal 4 % betragen. Außerdem muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen, um Kondensation zu vermeiden. Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Öl, Fett, Beschichtungen, Trennmitteln, Zementschlämme oder sonstigen haftmindernden Substanzen sein.

## Verarbeitungshinweise

### Vorbereitung der Oberfläche

Der Betonuntergrund ist mit geeigneten mechanischen Verfahren (z. B. Kugelstrahlen, Fräsen, Diamantschleifen) zu bearbeiten, um eine offene, haftfähige Oberfläche zu erhalten. Schwache oder lose Betonbereiche müssen entfernt und Hohlstellen oder Lunkerstellen vollständig geöffnet werden. Der entstandene Staub ist mit einem Industriesauger gründlich zu entfernen. Untergrundreparaturen, das Schließen von Poren und Unebenheiten erfolgen mit einem Mörtel aus **FOX EPOTHANE® PRIMER** gemischt mit 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) Siliciumsand.

- Die Restfeuchte des Untergrunds darf unter 4% liegen.
- Prüfverfahren: CM-Messung oder Trocknung im Ofen.
- Nach ASTM darf keine aufsteigende Feuchtigkeit vorhanden sein (Polyethylen-Folien-Test).
- Die relative Luftfeuchtigkeit darf maximal 80% betragen.
- Achten Sie auf Taupunkt und Kondensation!
- Eine Kondenswasserbildung auf frischen oder unbehandelten Flächen kann die Beschichtung beschädigen.
- Um dies zu vermeiden, muss die Bodentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

### In der Anwendung zu berücksichtigende Bereiche

Untergrundtemperatur ; Minimum +10°C - Maximum +30°C

Umgebungstemperatur ; Minimum +10°C - Maximum +30°C

Materialtemperatur ; Minimum +10°C - Maximum +30°C

## Grundierung

Die zu beschichtenden Flächen, auf denen **FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** aufgetragen wird, müssen zuvor mit **FOX EPOTHANE® PRIMER AS** grundiert werden. Die Bodentemperatur muss mindestens +10°C betragen.

## Verdünnung

**FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** darf nicht verdünnt werden und ist gebrauchsfertig anzuwenden.

## Mischung

Vor dem Mischen sicherstellen, dass die Produkttemperaturen zwischen +10°C und +30°C liegen. Die Komponente A von **FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** enthält Pigmente und Füllstoffe. Mischen Sie die Komponente A gründlich, bis eine homogene Farbe entsteht und sich kein Material am Boden oder an den Wänden des Gebindes absetzt. Geben Sie anschließend die Komponente B vollständig zu Komponente A und mischen Sie mindestens 3 Minuten, bis eine gleichmäßige, homogene Masse entsteht. Je nach Systemanforderung wird anschließend 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) Siliciumsand hinzugefügt und weitere 2 Minuten homogen eingemischt. Vermeiden Sie übermäßiges Mischen, um Luftporen zu verhindern. Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk (300–400 U/min) mit geeignetem Epoxid-/Polyurethan-Rührstab.

## Anwendung

**FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** wird in der gewünschten Schichtdicke auf die Fläche gegossen und mit einer Zahnkelle gleichmäßig verteilt. Sobald die Beschichtung die richtige Verarbeitungsviskosität erreicht hat, wird sie mit einer Stachelwalze (Entlüftungswalze) entlüftet, um Luftporen zu vermeiden. Wird die Entlüftungswalze zu spät angewendet, können Walzenspuren auf der Oberfläche sichtbar bleiben.

## Reinigung der Werkzeuge

Die verwendeten Werkzeuge und Geräte sind unmittelbar nach Gebrauch mit **FOX CS810**, **FOX C380** oder vergleichbaren Lösungsmitteln zu reinigen. Nach der Aushärtung kann **FOX EPOTHANE® BASECOAT AS** nur noch mechanisch entfernt werden.

## Verbrauch

~2,20 kg/m<sup>2</sup>



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

## Zu berücksichtigende Angelegenheiten

- Die zu beschichtenden Betonflächen müssen vor der Anwendung mindestens 3 Wochen alt sein. Bei Böden auf Erdreich ist eine Dampfsperre einzubauen, und das Gebäude muss geschlossen sein (Dach, Wände, Türen und Fenster). Die Umgebungs- und Oberflächentemperatur muss zwischen +10°C und +30°C liegen.
- Die Materialien sollten 1–2 Tage vor der Verarbeitung an den Einsatzort gebracht und den Umgebungsbedingungen angepasst werden.
- Bei kalten Witterungsverhältnissen sollte die Raum- und Bodentemperatur erhöht und die Gebinde vor der Verarbeitung bei +20°C bis +25°C temperiert werden, um die Verarbeitbarkeit zu verbessern.
- Während der Aushärtung ist die Beschichtung vor Regen, Staub, Wind, Tieren und Insekten zu schützen.
- Bei harzbasierten Systemen werden Topfzeit und Aushärtung stark durch Temperatur und Luftfeuchtigkeit beeinflusst. Niedrige Temperaturen verlangsamen die Reaktion, verlängern die Überarbeitungszeit und die Aushärtung.
- Hohe Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit und beschleunigen die Reaktion. Während der vollständigen Aushärtung darf die Temperatur nicht unter die angegebenen Mindestwerte fallen. Die fertige Beschichtung ist mindestens 24 Stunden vor direktem Wasserkontakt zu schützen. Kommt es dennoch zu Wasserkontakt, können Weichwerden, Blasenbildung oder Verfärbungen auftreten, was die Funktionalität der Beschichtung beeinträchtigt. In diesem Fall muss die beschädigte Fläche vollständig entfernt und neu beschichtet werden.
- Die angegebenen Verbrauchswerte gelten bei +20°C unter idealen Bedingungen. Je nach Untergrund und Umgebungstemperatur kann der tatsächliche Verbrauch variieren. Auf unebenen Flächen und bei kaltem Wetter ist mit höherem Materialbedarf zu rechnen.
- Das Mischen muss stets mit einem elektrischen Rührwerk (300–400 U/min) und einem geeigneten Epoxid-/Polyurethan-Rührstab erfolgen. Bei Verwendung ungeeigneter Mischwerkzeuge kann Luft in das Produkt eingetragen werden, was zu Blasenbildung in der fertigen Beschichtung führt.

## Verpackung

30 kg-Set

Komponente A; 24 kg/Blecheimer

Komponente B; 6 kg/Blecheimer

## Haltbarkeitsdauer

In ungeöffneter Verpackung kann es 12 Monate lang an einem kühlen, trockenen Ort vor Frost und direkter Sonneneinstrahlung geschützt gelagert werden. Verschließen Sie den Deckel der Verpackung unmittelbar nach Gebrauch luftdicht.

## Lagerbedingungen

Das Produkt sollte in der ungeöffneten Originalverpackung an einem kühlen und trockenen Ort gelagert werden, der vor Frost geschützt ist. Bei kurzfristiger Lagerung sollten maximal 3 Paletten übereinander gestapelt werden, und der Versand sollte nach dem Prinzip "first in, first out" erfolgen. Bei langfristiger Lagerung sollten die Paletten nicht übereinander gestapelt werden.

## VOC-Gehalt

Für dieses Produkt (Kategorie IIA/j Typ sb) beträgt der EU-Grenzwert max. 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält < 500 g/l VOC.

## Hinweise zur sicheren Verwendung

Es ist gefährlich, sich Lager und Anwendungsbereichen mit Feuer zu nähern. Lager und Anwendungsbereiche sollten belüftet sein. Bei der Anwendung sind Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe, Brillen und Masken gemäß den arbeits- und arbeitsmedizinischen Regeln zu verwenden. Während der Lagerung und Anwendung sollte es nicht mit Haut und Augen in Kontakt gebracht werden, bei Kontakt mit viel Wasser und Seife gewaschen und bei Verschlucken sollte sofort ein Arzt aufgesucht werden. Lebensmittel- und Getränkematerialien sollten nicht in die Anwendungsbereiche gebracht werden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Das Fox-Sicherheitsdatenblatt sollte für detaillierte Informationen konsultiert werden.

## Verantwortung

Die in diesem technischen Dokument enthaltenen Daten beruhen auf unseren wissenschaftlichen und praktischen Kenntnissen. FOX BAU YAPI KİMYASALLARI A.Ş. ist nur für die Qualität des Produkts verantwortlich. Unser Unternehmen kann nicht für die Ergebnisse verantwortlich gemacht werden, die durch unsachgemäße und/oder nicht den schriftlichen Empfehlungen entsprechende Verwendung des Produkts entstehen können. Für ausführliche Informationen sollten das Sicherheitsdatenblatt und das technische Datenblatt konsultiert und unsere Unternehmensvertreter kontaktiert werden.



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