

## INNO-FLOOR

# FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD

**Wasserbasierte, zweikomponentige, leitfähige Polyurethan-Deckbeschichtung**

### Beschreibung

**FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD** ist ein leitfähiges, zweikomponentiges, wasserbasiertes Polyurethan-Beschichtungssystem auf modifizierter aliphatischer Isocyanatbasis mit hoher UV- und Abriebfestigkeit.

**Entwickelt, um die relevanten Leistungskriterien der Normen EN 1504-2:2004 und EN 13813:2002 zu erfüllen.**

### Anwendungsbereiche

- Deckschicht in **FOX-ESD-Systemen**,
- Für Innen- und Außenbereiche,
- In Bereichen, in denen explosive oder brennbare Chemikalien hergestellt, gelagert oder verwendet werden,
- In Räumen mit empfindlicher elektronischer Ausrüstung und EDV-Systemen,
- In Flugzeughangars,
- In der Chemie- und Pharmaindustrie,
- In Laboratorien,
- In Operationssälen,
- In Bereichen, in denen hohe Hygienestandards gefordert sind.

### Vorteile

- Antistatische Eigenschaften
- UV-beständig
- Hervorragende Haftung auf geeigneten Untergründen
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Wirtschaftlich im Verbrauch
- Einfache Applikation
- Hohe Haftzugfestigkeit
- Matte Endbeschichtung
- Pflege- und reinigungsfreundlich
- Hygienische Oberfläche
- Schmutzabweisend
- Oberfläche verhindert die Bildung von Mikroorganismen
- Flüssigkeitsdicht
- Hydrophobe (wasserabweisende) Eigenschaften

### Technische Daten

Dichte	Transparent matt	1,05±0,05 gr/cm <sup>3</sup>
	Farbig matt	
Farbe		Transparent, in RAL-Farbtönen, matt
Verarbeitungszeit		45-50 Min.
Feststoffgehalt		%40-45
Verdünnung		Nicht verdünnen
Pendelhärte	König ISO 1522	~100
Taber-Abriebtest	ASTM D 4060	~37 mg
Schlagtest	Fallhöhe	0,5 /1mt 5



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

### Physikalische Eigenschaften

Temperatur	+10°C	+20°C	+30°C
Verarbeitungszeit	~80 Min.	~40 Min.	~25 Min.
Begehbar nach	10 Stunden	8 Stunden	6 Stunden
Leichte Belastung	3 Tage	2 Tage	1 Tage
Vollständige Aushärtung	7 Tage	5 Tage	3 Tage

Die oben genannten Werte sind theoretische Richtwerte und können je nach Temperaturunterschieden und Luftfeuchtigkeit variieren.



## SYSTEMINFORMATIONEN

Ist ein Bestandteil des **epoxidharzbasierten, 2,0–3,0 mm selbstverlaufenden antistatischen Beschichtungssystems**.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Technische Abteilung.

1. Oberflächenvorbereitung
2. Grundierung (FOX EPOTHANE® PRIMER & 0,1–0,3 mm Quarzsand)
3. Erdung (FOX ESD CONDUCTIVE BANT & FOX ESD CONDUCTIVE TERMINAL)
4. Leitfähige Grundierung (FOX EPOTHANE® PRIMER AS)
5. Beschichtung (FOX EPOTHANE® BASECOAT AS)
6. Deckbeschichtung (FOX PURATHANE® TOPCOAT WB-ESD COLORED/MATTE)

## ANWENDUNGSINFORMATION

### FOX Epoxidharz-basiertes, 2,0–3,0 mm selbstverlaufendes antistatisches Beschichtungssystem<sup>1</sup>

	Schicht	
1	Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die zu beschichtenden Untergründe müssen sauber, glatt, hohlraumfrei, trocken und tragfähig sein. Entstandene Hohlräume, Risse und beschädigte Betonstellen sind zu reparieren, um eine ebene Oberfläche zu erzielen. (Für beste Ergebnisse wird die Verwendung von FOX-Produkten für Reparatur und Untergrundvorbereitung empfohlen.)</li> </ul>
2	Grundierung	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>FOX EPOTHANE® PRIMER</b> Komponente A und B werden so lange gemischt, bis eine homogene Mischung entsteht.</li> <li>Anschließend wird je nach Untergrundzustand 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) Silica-Sand im Verhältnis 1:1 hinzugefügt und bis zur vollständigen Homogenität gemischt. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rühreraufsatz.)</li> <li>Die vorbereitete Grundierung wird mit einem Verbrauch von ca. 300 g/m<sup>2</sup> mittels Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle aufgetragen.</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 sowie jede Mischungsschicht mit der Haupterdungsleitung verbunden ist.</li> <li>Der Abstand zwischen den <b>FOX ESD CONDUCTIVE TAPES</b> richtet sich nach den gemessenen Widerstandswerten. Bei einem Widerstand von 10<sup>7</sup>–10<sup>8</sup> Ω kann das Band in einem Raster von 3 m, vorzugsweise 1 m, auf dem Boden verlegt werden.</li> <li>Für den Erdungsanschluss des <b>FOX ESD CONDUCTIVE TAPE</b> ist das <b>FOX ESD CONDUCTIVE TERMINAL</b> (Bodenerdungsanschluss) zu verwenden.</li> </ul>
4	Leitfähige Grundierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Komponente A von <b>FOX EPOTHANE® PRIMER AS</b> enthält Pigmente. Die Komponenten A und B sind zu mischen, bis eine homogene Mischung entsteht. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rühreraufsatz.)</li> <li>Die vorbereitete <b>FOX EPOTHANE® PRIMER AS</b> wird mit einem Verbrauch von ca. <b>100 g/m<sup>2</sup></b> mittels Rolle, Glättkelle oder Zahnkelle auf die Oberfläche aufgetragen.</li> <li>Es wird empfohlen, zwei Schichten aufzutragen.</li> </ul>
5	Beschichtung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Komponente A ist mit einem elektrischen Rührwerk und einem geeigneten Epoxid-/Polyurethan-Rühreraufsatz so lange zu mischen, bis eine homogene Farbe erreicht ist.</li> <li>Nach vollständiger Zugabe der Komponente B wird die Mischung weitergerührt, bis eine gleichmäßige, homogene Konsistenz entsteht. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rühreraufsatz.)</li> <li><b>FOX EPOTHANE® BASECOAT AS</b> wird mit einem Verbrauch von ca. <b>2,20 kg/m<sup>2</sup></b> auf die Oberfläche gegossen und mit einer Zahnkelle gleichmäßig verteilt. Sobald das Material die richtige Viskosität erreicht, wird es mit einer Stachelwalze entlüftet. Wird das Entlüften zu spät durchgeführt, können Walzenspuren auf der Oberfläche sichtbar bleiben.</li> </ul>
6	Deckbeschichtung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Komponente A von <b>FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD</b> enthält Pigmente und Füllstoffe. Sie ist mit einem elektrischen Rührwerk und einem geeigneten Epoxid-/Polyurethan-Rühreraufsatz so lange zu mischen, bis eine homogene Farbe erreicht ist.</li> <li>Nach vollständiger Zugabe der Komponente B wird das Material weitergerührt, bis eine gleichmäßige, homogene Mischung entsteht. (Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rühreraufsatz.)</li> <li><b>FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD</b> wird mit einem Verbrauch von ca. <b>200 g/m<sup>2</sup></b> gleichmäßig mit einer fusselreifen, kurzflorigen Veloursrolle aufgetragen. Um Rollspuren zu vermeiden, ist darauf zu achten, dass die aufeinanderfolgenden Bahnen nass in nass gearbeitet werden. Die Applikation erfolgt entlang der kurzen Seite, wobei jede neue Bahn direkt neben der vorherigen aufgetragen wird. Anschließend wird die Fläche mit einer zweiten Rolle überarbeitet, um eine homogene Verteilung des Materials sicherzustellen und Rollspuren zu vermeiden.</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. FOX Epoxid-basiertes 0,8–1,0 mm Antistatik-Beschichtungssystem kann ebenfalls verwendet werden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.


[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 : Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğil-Diyarbakır/TÜRKİYE  
 Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

## Verarbeitungshinweise

### Vorbereitung der Oberfläche

Die Oberfläche ist, wenn möglich, mit Hochdruckwasser gründlich zu reinigen. Öl-, Fett-, Treibstoff- und Paraffinrückstände müssen vollständig entfernt werden. Ebenso sind Trennmittel, Zementreste, Späne, lose Partikel sowie verunreinigte Membranen vollständig zu beseitigen. Untergrundreparaturen, das Auffüllen von Hohlräumen und das Ausgleichen unebener Flächen sind mit einem Mörtel durchzuführen, der durch das Mischen des **FOX EPOTHANE® PRIMER**-Systems mit 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) Quarzsand hergestellt wird. So wird der Untergrund optimal für die nachfolgende Beschichtung vorbereitet.

### Anwendungsbedingungen

- Relative Luftfeuchtigkeit: max. 80%
- Taupunkt beachten – Kondensation vermeiden!
- Auf nicht grundierten oder frisch beschichteten Flächen kann Kondenswasser die Beschichtung schädigen. Daher muss die Untergrundtemperatur mindestens +10°C betragen.

### Zu berücksichtigende Angelegenheiten

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

### Mischen

Vor dem Mischen ist sicherzustellen, dass die Produkttemperatur zwischen +20 °C und +25 °C liegt. Komponente A von **FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD** enthält Farbpigmente und Füllstoffe. Komponente A ist mit einem elektrischen Rührwerk und einem geeigneten Epoxid-/Polyurethanrührer so lange zu mischen, bis eine homogene Farbe erreicht ist und keine Rückstände am Boden oder an den Wandungen des Gebindes verbleiben. Anschließend ist die gesamte Menge der Komponente B in Komponente A zu geben und das Gemisch 3–4 Minuten lang kontinuierlich zu mischen, bis eine vollständig homogene Mischung entsteht. Um Luft einschlüsse zu vermeiden, darf nicht übermäßig lange gerührt werden.

Empfohlene Mischgeräte: Elektrisches Rührwerk mit 300–400 U/min und geeigneter Epoxid-/Polyurethan-Rührspindel.

### Anwendung

**FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD** wird mit einer fusselfreien, kurzflorigen Veloursrolle gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen. Um Rollspuren zu minimieren, ist darauf zu achten, dass die aufeinanderfolgenden Bahnen im nassen Zustand ineinander verlaufen. Die Applikation sollte entlang der kurzen Seite erfolgen, wobei jede neue Bahn unmittelbar neben der vorherigen aufgetragen wird. Anschließend wird die Fläche mit einer zweiten Rolle nochmals überarbeitet, um eine homogene Verteilung des Materials sicherzustellen und Rollspuren zu vermeiden.

### Reinigungs der Werkzeuge

Nach der Verarbeitung sind alle Werkzeuge und Geräte mit Wasser gereinigt werden. Nach der Aushärtung kann **FOX PURATHANE® TOPCOAT WB ESD** nur noch mechanisch von der Oberfläche entfernt werden.

### Verbrauch

~0,20 gr/m<sup>2</sup> in zwei Schichten.

### Zu berücksichtigende Angelegenheiten

- Betonflächen, die mit Epoxidharz- bzw. Polyurethanbeschichtungen versehen werden sollen, müssen mindestens 3 Wochen alt sein. Bei bodenberührenden Estrichen ist eine Dampfsperre vorzusehen. Das Gebäude sollte Dach, Wände, Türen und Fenster vollständig fertiggestellt haben. Die Umgebungs- und Oberflächentemperatur muss zwischen +10°C und +30°C liegen.
- Die zu verarbeitenden Materialien sollten 1–2 Tage vor der Anwendung zur Baustelle gebracht werden, damit sie sich den Umgebungsbedingungen anpassen können.
- Bei niedrigen Temperaturen ist die Raum- und Bodentemperatur zu erhöhen. Um die Verarbeitbarkeit zu verbessern, sind die Gebinde bei +20°C bis +25°C zu temperieren.
- Während der Frischphase der Beschichtung muss verhindert werden, dass Regen, Staub, Wind, Tiere oder Insekten in das Gebäude eindringen.
- Bei harzbasierten Systemen werden Topf- und Aushärtungszeiten stark von Umgebungstemperatur, Bodentemperatur und Luftfeuchtigkeit beeinflusst. Bei niedrigen Temperaturen verlangsamt sich die Aushärtung – dadurch verlängern sich Topfzeit, Überarbeitungsintervall und Verarbeitungszeit. Bei hohen Temperaturen beschleunigt sich die Aushärtung – dadurch verkürzen sich diese Zeiten. Damit die Beschichtung vollständig aushärtet, dürfen Raum- und Bodentemperaturen nicht unter den vorgegebenen Mindestwert fallen. Nach Abschluss der Arbeiten ist die Beschichtung mindestens 24 Stunden vor direktem Wasserkontakt zu schützen. Bei frühzeitiger



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

Wasserberührung können Erweichungen oder Blasenbildung auftreten, was eine vollständige Entfernung und Neuapplikation erforderlich macht.

- Die in den technischen Unterlagen angegebenen Verbrauchswerte beziehen sich auf +23°C und 50% relative Luftfeuchtigkeit. Tatsächliche Verbrauchswerte können je nach Oberflächenbeschaffenheit und Umgebungstemperatur abweichen. Auf ungleichmäßigen Flächen und bei kalten Witterungsbedingungen ist mit einem höheren Verbrauch zu rechnen.
- Das Mischen muss mit einem elektrischen Rührwerk (300–400 U/min) und dem empfohlenen Epoxid-/Polyurethan-Rührwerkauflauf erfolgen. Wird ein ungeeigneter Rührer verwendet, kann Luft in das Material eingemischt werden, was nach der Applikation zur Blasenbildung in der Beschichtung führt.

### Verpackung

5 kg Set

Transparent Matt Komponente A; 4,16 kg Plastikeimer  
Komponent B; 0,84 kg Plastikeimer

Farbige Matte Komponente A; 4,10 kg Plastikeimer  
Komponent B; 0,90 kg Plastikeimer

### Haltbarkeitsdauer

Bei Raumtemperatur, vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt und bei einer Temperatur zwischen +5 °C und +30 °C ordnungsgemäß gelagert, beträgt die Haltbarkeit ab Herstellungsdatum 6 Monate.

### 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 İçeriği VOC-Gehalt

Der EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produkts (Kat. IIA/j Typ wb) beträgt maximal 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält weniger als 140 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 oder 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 Eğin-Diyarbakır/TÜRKİYE

Web : www.foxbau.com

E-mail : info@foxbau.com