

## NM 3000 ESD EL-GULV

- \* 1,5 mm fugefri ledende epoxybelægning til betonunderlag
- \* Opfylder DIN 51 953 for antistatiske gulve
- \* Afleder effektivt al statisk elektricitet
- \* Er selvjævnende og sejlastisk
- \* Stor ældningsbestandighed gennem nylon modificering
- \* Hurtig og nem at udlægge.

### PRODUKTBEKRIVELSE

#### Anvendelsesområde

NM 3000 ESD EL-Gulv anvendes som fugefri gulvbelægning i industrien, hvor der er krav til slidstryke, kemikaliebestandighed og antistatisk virkning

- \* Til produktions- og lagerarealer, hvor statisk elektricitet kan ødelægge produktion eller produktionsapparatet.
- \* Til produktions- og lagerarealer, hvor personalet generes af hyppige stød fra statisk elektricitet
- \* Anbefales til medicinal- kemi- og elektronikindustri

#### MAL-kode (1993)

00-5

#### Materialebasis

3-komponent, opløsningsmiddelfri, selvjævnende epoxy-belægning.

#### Kvalitetskontrol

ISO 9003 certifikat nr. 12.

#### Emballagestørrelse

Harz NM 3000 EL:	12,2 kg
Hærder H-45:	2,9 kg
Filler	10,0 kg

#### Farvetone

Lysgrå 17, lysgrøn 15, blå (101)

#### Glansgrad

Halvmat.

#### Opbevaring

Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min. 12 mdr. i uåbnet stand. Efter ca. 3 mdr. vil tilslagsstofferne i emballagen bundfældes, hvorved der kræves ekstra kraft og tid for korrekt sammenblanding.

### EGENSKABER

NM3000 ESD EL-Gulv er en afledende, selvjævnende, slagfast, kemikalie-resistent og meget slidstærk belægning.

- \* Slagfast og meget slidstærk
- \* Hurtigt at udlægge
- \* Homogen og rengøringsvenlig overflade
- \* Økonomisk i anvendelse

### FORARBEJDNING

#### Egnet underlag

Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtresten og andre vedhæftningshæmmende substanser.

Det anbefales, at betonen har en overfladetrækstyrke på min. 1,8 MPa.

### Forbehandling af underlag

#### Primning

Efter afrensning primes overfladen med NM 50 BP Grundering "S".

Overfladen mættes og skal efter behandling fremstå ensartet uden søer eller tørre pletter.

Ved høj fugtighed i betonunderlaget primes yderligere 2 gange med en dags mellemrum.

Den relative fugtighed i underlaget skal være i balance med rummets relative fugtighed under udlægning såvel som i afhædningsperioden.

### Tekniske data

<b>Produkttype</b>	2-Komponent, opløsningsmiddelfri og selvflydende epoxybelægning, med afledende effekt	
<b>Blandingsforhold</b> (vægtdele)	Harz NM 3000 EL	100 vægtdele
	Hærder H-45	23,7 vægtdele
	Filler	82 vægtdele
<b>Vægtfylde</b>	1590 kg/m <sup>3</sup>	
<b>Tørstofindhold</b>	100%	
<b>Viskositet</b>	5 Pa·s	
<b>Elektrisk afledningsmodstand</b>	50 KΩ - 100 MΩ	
<b>Potlife</b> 100 gram ved 20°C	Ca. 45 minutter	
<b>Trykstyrke</b>	80 MPa	
<b>Bøjningsstrækstyrke</b>	40 MPa	
<b>Trækstyrke</b>	20 MPa	
<b>E-modul</b>	5 Gpa	
<b>Kemikaliebestandighed</b>	Se særskilt skema for NM 300 Gulv	

Alle værdier er målt ved 20° C og 60 % RF. Lavere temperatur og højere luftfugtighed forlænger hærdetiden.

### **Fald og reparationer:**

Fald etableres og ujævnheder repareres med NM 515 Mørtel (med Hærder H-460) tilsat kvartssand 0-0,3.

Betongulvet skal være fuldstændigt glat og jævnt inden montering af kobberbånd. Eventuel opspartling udføres med NM 515 Mørtel tilsat kvartssand i forholdet 1:1.

### **Montering af kobberbånd:**

Begynd med at lægge en ramme ca. 15 cm fra væggene. Herefter monteres langsgående bånd med en afstand på ca. 2 m. Er gulvet længere end 8 meter monteres et tværgående bånd på midten. Er gulvet længere end 12 meter, monteres tværgående bånd for hver 6. meter.

### **Tilslutning:**

Tilslutning af kabel fra kobberbåndet til jord må kun udføres af autoriseret elektriker.

### **Ledende priming:**

Gulvet primes med NM 3001 EL-Primer. Påføring med rulle med et forbrug på 100 - 150 gram/m<sup>2</sup>.

Under udlægning af NM 3001 EL-Primer skal den relative fugtighed være under 80%, hvilket i praksis vil sige, at der skal sørges for effektiv ventilation.

Efter afhærdning af primeren gennemføres kontrolmålinger. Modstanden må max være 50kΩ. Hvis målingerne giver højere resultater primes endnu en gang med NM 3001 EL-Primer.

### **Forsegling af kobberbånd:**

Når primeren er hærdet så meget, at gulvet kan betrædes, lakeres kobberbåndene med NM FS 023/H007 Thix. Lakeringen udføres tyndt, men dækkende i en bredde på ca. 5 mm på hver side af båndet. Egnede værktøj pensel 15 mm.

### **Blanding**

Sørg for grundig omrøring i mindst 4-5 minutter. Husk sider og bund i blandespenden. For at undgå farveforskelle, bør blandetiden for hvert enkelt sæt være ca. den samme.

For at mindske mængden af luft i massen, anbefales det at lade det opblandede sæt hvile i ca. 10 minutter.

### **Forbrug**

Ca. 2,0 kg/m<sup>2</sup>

### **Fremgangsmåde**

NM 3000 ESD EL-Gulv udlægges med stift-rakel i en lagtykkelse på 1,5 mm., svarende til et forbrug på 2 kg/m<sup>2</sup> (Stifter på 1,5 mm længde) Efter 10 - 20 minutter efferrulles belægningen for at fordele massen jævnt og fjerne eventuelle luftblærer.

Det er afgørende for belægningsfunktion, at de angivne forbrugsmængder overholdes nøje.

### **Forarbejdningstemperatur**

Inden brug tempereres produktet til ca. 20°C.

Arbejdet bør ikke udføres ved temperaturer under +5°C og over 80% RF. Bedste rum- og underlagstemperatur er fra +15 til +25°C.

### **Rengøring**

Værktøj rengøres i acetone.

### **Beskyttelsesanvisninger**

Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

### **Kvalitetssikring af arbejde**

De udarbejdede registreringspapirer skal følges og udfyldes som dokumentation og kvalitetssikring for det udførte arbejde.

Der skal udarbejdes skitse for kobberbåndets placering.