

ERADUR® ESD RESISTENT LM

Produkttyp:	Tvåkomponents, lösningsmedelsfri, ofärgad eller pigmenterad epoxiplast. Kan fyllas med ballast och fiberförstärkas.
Kulör:	På grund av hög egenfärg och gulfärgbenägenhet är beläggningen lämplig att utföra i gul-tonade kulörer. Lämpliga kulörer är t.ex. kiselgrå, sandgul m.fl. se färgkarta.
Användningsområde:	– Avsedd för ytor utsatta för hård mekanisk och extrem hög kemisk belastning. – Elavledande beläggning som motstår aggressiva lösningsmedel. – Utvecklat för lösningsmedel. Se separat kemikalieresistenstabell. – Golvbeläggningar för utsatta ytor (självutjämnande: 3 - 6 mm). – Anpassad för beläggning av skyddsbassänger mm. – Anpassad för beläggning av tankar och cisterner med permanent kemisk belastning.
Egenskaper:	Ger en hård, tät och slitstark yta som kan anpassas för de krav som finns på halkskydd. Vidhäftningen till betong och andra mineraliska underlag är mycket god. Beläggningar tjockare än 3 mm fördelar punktbelastningar om det finns höga mekaniska krav på beläggningen. Beläggningen avleder statisk elektricitet och motverkar gnistbildning. Varken bas eller härdare är giftklassade. Produkten har medellåg viskositet. Appliceringen är odramatisk och kräver ingen specialutrustning utöver det som förekommer vid vanligt epoxiarbete. De eftersträvade slutegenskaperna nås säkert och problemfritt. Avger inga lukt- eller smakämnen och är inte heller brandfarlig.
Anv. Temperatur:	Ger en säker och problemfri härdning ned till ca 15°C betongen ska vara uthärdad, max RF 93%
Brukstid:	Brukstid efter blandning är ca 35 min.
Härdningstid:	Härdningstiden varierar med temperaturen. Vid 20°C kan beläggningen beträddas efter ca: 1–2 dygn för gångtrafik. 2–3 dygn för lättare belastning. 7–10 dygn för full uthärdning och kemikalieresistens.
Blandningsförhållande:	2,8 viktdelar Eradur ESD Resistent LM komp A (15 kg) 1 viktdel Eradur ESD Resistent LM komp B (5,4 kg)
	<i>Eradur ESD Resistent LM är en tvåkomponentsprodukt, blanda därför noggrant i flera minuter mot kärlets botten och kanter med maskin precis före applicering. En dålig blandning ger en ohärdad beläggning och kan resultera i klumpar och /eller en ohomogenmix. Det är viktigt att blandningsförhållandet är exakt mellan bas och härdare. Bas, härdare och fillermaterial bör vara rumstempererat vid användning.</i>
Säkerhet:	Använd skyddsglasögon och skyddskläder vid blandning och applicering. Läs Varningsetikett och Varuinformationsbladen före användning.