

ERADUR® ESD RESISTENT LM3

Produkttyp:	Tvåkomponents, lösningsmedelsfri, ofärgad eller pigmenterad epoxiplast. Kan fyllas med ballast. ESD Resistent LM3 är antistatisk och förhindrar och avleder statisk elektricitet. Beläggningen har mycket god kemikalieresistans.
Kulör:	På grund av hög egenfärg och gultningsbenägenhet är beläggningen lämplig att utföra i gultonade kulörer. Lämpliga kulörer är t.ex. kiselgrå, sandgul m.fl. se färgkarta.
Användningsområde:	– Speciellt utvecklad för att tåla exponering för N-metyl-2-Pyrrolidon (NMP och NEP). – Avsedd för ytor utsatta för hård mekanisk och extrem hög kemisk belastning. – Elavledande beläggning som motstår aggressiva lösningsmedel. – Tål kontinuerlig belastning. – 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 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 15 min.
Härdningstid:	Härdningstiden varierar med temperaturen. Vid 20°C kan beläggningen beträdas efter ca: 1 dygn för gångtrafik. 2 dygn för lättare belastning. 7 dygn för full uthärdning och kemikalieresistens.
Blandningsförhållande:	1,96 viktdelar Eradur ESD Resistent LM3 komp A (10,6 kg) 1 viktdel Eradur ESD Resistent LM3 komp B (5,4 kg) <i>Eradur ESD Resistent LM3 är en tvåkomponentsprodukt vilket medför att en dålig blandning ger en delvis ohärdad beläggning. Blanda därför noggrant i flera minuter mot kärlets botten och kanter med maskin precis före applicering.</i> <i>Det är viktigt att blandningsförhållandet är exakt mellan bas och härdare. Bas, härdare och fillermaterial bör vara rumstempererat vid användning.</i> Koppartejp måste läggas på det ledande underlaget.(ingår i ett ESD Resistent LM3 system)
Säkerhet:	Använd skyddsglasögon och skyddskläder vid blandning och applicering. Läs Varningsetikett och Varuinformationsbladen före användning.

SE-02.06.2022