

Wedox-Antislip AY 237

6A460-Farbtön · Non Skid Coating · verschiedene / various · matt / mat · Härter / hardener: n.a.

1 ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESCHICHTUNGSTOFF / -MISCHUNG / Characteristics of liquid coating material / mixture

1.1 Bindemittelbasis Type of binder	Acrylharz / acrylic resin
1.2 Pigmentbasis Type of pigment	Titandioxid, Quarz / quartz, Extender
1.3 Art der Lösemittel Type of solvents	Xylol / xylene
1.4 Mischungsverhältnis Mixing ratio	n.a.
1.5 Verarbeitungszeit (20-l-Gebinde) / 23 °C Pot life (20 l container) / 23 °C	n.a.
1.6 Vorreaktionszeit Prereaction time	n.a.
1.7 Konsistenz Consistency	thixotrop / thixotropic
1.8 Dichte Density	ca. 1,6 g/ml / 20 °C
1.9 Nicht flüchtige Anteile (DIN 53216) Solids by weight	ca. 75 %
1.10 Festkörpervolumen (DIN 53219) Solids by volume	ca. 55 %
1.11 Gewicht der Trockenschicht Weight of dry film	ca. 1,30 kg/m ² bei / at 600 µm
1.12 Ergiebigkeit theoretisch bei empf. Trockenschichtdicke Theoretical spreading rate at recommended dry film thickness	0,90 m ² /l bei / at 600 µm
1.13 Flammpunkt – Basis / Härter Flash point – base / hardener	ca. 26 °C
1.14 Mindestens lagerfähig Minimum storability	12 Monate ab Lieferdatum / months from delivery
1.15 Lagertemperatur Storage temperature	min. +10 °C · max. +30 °C

2 EIGNUNG IM BESCHICHTUNGSSYSTEM / Suitability within coating system

2.1 See- / Industrieklima Marine / industrial climate	ja / yes
2.2 Brack- / Seewasser Brackish / sea water	bedingt / limited
2.3 Destillat / Kondensat Distilled water / condensate	nein / no
2.4 Frischwasser Fresh water	nein / no
2.5 Trinkwasserzertifikat Drinking water certificate	n.a.
2.6 Kathodenschutzprüfung nach STG-Richtlinie Nr. 2220 Cathodic protection test acc. to STG guideline no. 2220	n.a.
2.7 Thermische Beständigkeit Temperature resistance	trocken / dry: min. -20 °C, max. +80 °C · nass / wet: max. -- °C
2.8 EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B), Zulassungs-Nr. EC-Type Examination (Modul B) certificate	n.a.

3 VERARBEITUNG / Application

In der Vorfertigung sind alle Stahlflächen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 gestrahlt und mit für den Anwendungsbereich geeignetem Shopprimer beschichtet.

During pre-fabrication all steel surfaces are blasted acc. to standard preparation grade Sa 2 1/2 and coated with suitable shop primer.

3.1 Oberflächenvorbereitung (DIN EN ISO 12944-4) Surface preparation acc. to DIN EN ISO 12944-4	Oberflächenvorbereitungsgrad vor Beschichtung mindestens: n.a. Surface preparation grade prior to application min.: n.a. Für höher belastete Bereiche sind ggf. abweichende Oberflächenvorbereitungen nötig. For higher stressed areas different surface preparations could be necessary.
3.2 Beschichtungsstoff-Temperatur für Verarbeitung Temperature of coating material for application	min. +5 °C · max. +30 °C
3.3 Oberflächentemperatur Surface temperature	min. +5 °C · max. +35 °C
3.4 Relative Luftfeuchte Relative humidity	min. 0 % · max. 85 % Taupunkt nicht unterschreiten / No application below dew point Punkt 6.4 der STG-Richtlinie 2215 beachten / Observe item 6.4 of STG guideline 2215
3.5 Bezeichnung des zugehörigen Verdünners Name of appropriate thinner	Verdünner 799 · Zusatzmenge max. / quantity max.: 10 %

3.6 Verarbeitungsangaben / Application details

Verfahren Method	Düsen-Ø (mm) Size of nozzle	Spritz-/Fließdruck (bar) Spraying pressure	Schichtdicke nass (µm) Film thickness wet	Schichtdicke trocken (µm) dry
Streichen / Rollen Brushing / rolling	---	---	200	125
Zahnpachtel + Tupfbürste Notched trowel + dabbing brush			1050	600

3.7 Trockenzeit bezogen auf eine Trockenschichtdicke von 600 µm / Drying time related to a dry film thickness of 600 µm

Temperatur (°C) Temperature	Handtrocken (Std.) Touch dry (h)	Begebar (Std.) Resistant to foot traffic (h)	Voll belastbar (Tage) Fully cured (days)
-5	---	---	---
+1	---	---	---
+5	---	---	---
+10	10	48	4
+23	6	16	3

3.8 Überarbeitungszeit bezogen auf eine Trockenschichtdicke von 600 µm / Overcoating time related to a dry film thickness of 600 µm

Temperatur (°C) Temperature	Überarbeitbar mit sich selbst – min (Std.) Overcoating by itself – min (h)	max max
-5	---	---
+1	---	---
+5	---	---
+10	48	90 T
+23	16	90 T

4 BEMERKUNGEN / Remarks

Produktinformation beachten.
Take notice of product information.

n.a. = nicht anwendbar / not applicable · keine = none · ca. = approximately / ungefähr

5 HINWEIS / Note

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter Standardbedingungen und unter der Voraussetzung sachgerechter Lagerung und Verarbeitung. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen noch auf Basis einer mündlichen Beratung eine Gewährleistung oder Haftung begründet werden. Die Prüfung der Produkteignung für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Es sind die relevanten gesetzlichen Regelungen, Merkblätter der BG RCI sowie die Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

This product data sheet supersedes all previously published product data sheets. The information contained herein is based on practical experience under standard conditions and assumes proper storage and processing. Substrates, materials and working conditions may vary. Therefore, no warranty or liability can be derived from the information contained in this document or from verbal consultation. It is the buyer's responsibility to verify the product's suitability for the intended use. Preliminary trials are recommended. The relevant legal regulations, the leaflets of the BG RCI and the accident prevention regulations of the responsible employers' liability insurance association must be observed. In all other respects, our General Terms and Conditions of Sale and Delivery apply.

GEÄNDERT VON / MODIFIED BY

13.10.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON / APPROVED BY

13.10.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management

6 PRODUKTINFORMATION / Product information**Produktinformation WEDOX-Antislip AY 237**

WEDOX-Antislip AY 237 ist eine hoch verschleiß-, tritt- und rutschfeste, antikorrosiv eingestellte Beschichtungsmasse auf Basis von 1-Komponenten-Acrylharzen mit speziellen Antislipmitteln (Körnung bis 0,4 mm) gefüllt. Die Rutschfestigkeit bleibt auch bei nassem Wetter voll erhalten.

WEDOX-Antislip AY 237 trocknet zu einer mechanisch außerordentlich widerstandsfähigen und elastischen Beschichtung auf. WEDOX-Antislip AY 237 ist besonders bewährt auf Laufgängen, Arbeitsdecks und Außendecks. Vor Eintritten und Auf- bzw. Niedergängen ist WEDOX-Antislip AY 237 von der Seeberufsgenossenschaft anstelle von Noppenschweißung akzeptiert worden. WEDOX-Antislip AY 237 hat sich ebenfalls bewährt bei extrem mechanischen Belastungen auf Autodecks und Roll-on/ Roll-off-Anlagen.

WEDOX-Antislip AY 237 kann von seinen Eigenschaften her zwischen einem 2-Komponenten-Decksbelag und einer herkömmlichen rutschfesten Schiffsdecksfarbe angesiedelt werden.

Bei einer Applikation des WEDOX-Antislip AY 237 muss darauf geachtet werden, dass auch in den Strukturtälern eine Mindestschichtdicke von ca. 600 µm nicht unterschritten werden darf. Dies ist erforderlich aufgrund der Korngröße des Materials.

WEDOX-Antislip AY 237 wird mit einem Zahnpachtel in einer Nassschichtdicke von 1000-1300 µm aufgetragen und anschließend mit einer Tupfbürste strukturiert. Je nachdem, ob sofort oder nach einer kurzen Antrocknungszeit strukturiert wird, ist der Grad der Rutschfestigkeit in gewissen Grenzen einstellbar.

WEDOX-Antislip AY 237 kann auch durch Spritzen aus einem Druckkessel verarbeitet werden. Hierbei ist eine besonders hohe Arbeitsleistung von ca. 50 m² je Stunde möglich.

Reparatur von WEDOX-Antislip AY 237

Beschädigungen können nach dem Reinigen ohne aufwendige Vorbehandlung sofort mit WEDOX-Antislip AY 237 ausgebessert werden. Anschleifen ist nicht erforderlich. Ausgeplatzte Stellen sind ggf. mit dem entsprechenden Korrosionsschutzanstrich auszuflecken und werden danach mit WEDOX-Antislip AY 237 aufgefüllt und strukturiert. Bei unansehnlich gewordenen Flächen ist eine vollflächige Überarbeitung mit leicht verdünntem WEDOX-Antislip AY 237 (ca. 5% Verdünner 799 zusetzen) mit der Rolle in einer Schichtdicke von ca. 200 µm durchzuführen.

Product information WEDOX-Antislip AY 237

WEDOX-Antislip AY 237 is a highly wear-, tread- and slip-resistant, anti-corrosive coating compound based on 1-component acrylic resins filled with special anti-slip agents (grain size up to 0.4 mm). Slip resistance is fully maintained even in wet weather.

WEDOX-Antislip AY 237 dries to a mechanically extremely resistant and elastic coating. WEDOX-Antislip AY 237 is particularly effective on gangways, working decks and outer decks. WEDOX-Antislip AY 237 has been accepted by the maritime professional association instead of stud welding in front of entrances and stairways. WEDOX-Antislip AY 237 has also proved its worth under extreme mechanical loads on car decks and roll-on/roll-off systems. In terms of its properties, WEDOX-Antislip AY 237 can be placed between a 2-component deck coating and a conventional non-slip ship deck paint.

When applying WEDOX-Antislip AY 237, care must be taken to ensure that the layer thickness does not fall below approx. 600 µm, even in the structural valleys. This is necessary due to the grain size of the material.

WEDOX-Antislip AY 237 is applied with a notched trowel in a wet layer thickness of 1000-1300 µm and then textured with a dabbing brush. Depending on whether the structure is applied immediately or after a short drying time, the degree of slip resistance can be adjusted within certain limits.

WEDOX-Antislip AY 237 can also be applied by spraying from a pressure vessel. A particularly high application rate of approx. 50 m² per hour is possible.

Repair of WEDOX-Antislip AY 237

Damage can be repaired immediately after cleaning with WEDOX-Antislip AY 237 without extensive pre-treatment. Sanding is not necessary. Any chipped areas should be filled with the appropriate anti-corrosion coating and then filled and structured with WEDOX-Antislip AY 237. If surfaces have become unsightly, the entire surface should be reworked with slightly diluted WEDOX-Antislip AY 237 (add approx. 5% thinner 799) with a roller in a layer thickness of approx. 200 µm.