

# TEKNOBLADE REPAIR 9000-20

## Powłoka elastomerowa

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową powłoką elastomerową, dedykowaną do nakładania za pomocą pistoletu dozującego. Przeznaczona do stosowania jako powłoka naprawcza do odnowienia/naprawy krawędzi natarcia śmigieł turbin wiatrowych.

Rodzaj podłoża: testowany i zaaprobowany na laminacie poliestrowym.

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 wytrzymuje uderzenia i silne ścieranie. Utwardza się w temperaturze od  $-8^{\circ}\text{C}$ . Pod wpływem światła UV z biegiem czasu powłoka będzie żółknąć i kredować. Jednak mimo zmiany barwy powłoka nadal będzie chroniła przed erozją deszczową.

TEKNOBLADE REPAIR 9000-20 nakłada się zazwyczaj na grubość od 2 - 3 mm.



## DANE TECHNICZNE

<b>Zawartość części stałych</b>	Okolo 100 % objętościowych		
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Okolo 1080 g/l		
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	Okolo 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać zróżnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.		
<b>Wydajność teoretyczna</b>	<b>Na sucho (mm)</b>	<b>Na mokro (mm)</b>	<b>Wydajność teoretyczna (m<sup>2</sup>/l)</b>
	2-4	2-4	0,5 zależy od grubości nałożonej powłoki
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp. W celu uzyskania zadowalającej ochrony przed erozją powodowaną przez deszcz, zaleca się aby grubość powłoki wynosiła nie mniej niż 1,5 mm.		
<b>Kolory</b>	Biały.		
<b>Połysk (60°)</b>	Połysk		
<b>Utwardzacz</b>	Składnik B: TEKNOBLADE REPAIR HARDENER 7000		
<b>Proporcje mieszania (A:B)</b>	1:1 części objętościowo		
<b>Czas żelowania</b>	Okolo 80 s zależy od grubości nałożonej powłoki i temperatury.		
<b>Przechowywanie</b>	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać szczelnie zamknięty w chłodnym i suchym pomieszczeniu. Temperatura przechowywania wynosi od $+5^{\circ}\text{C}$ do $+35^{\circ}\text{C}$ .		

## INSTRUKCJA UŻYCIA

### Przygotowanie powierzchni

**Czystość:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą wpływać ujemnie na jakość przygotowania powierzchni i na powłokę musza zostać usunięte przed aplikacją. Metody czyszczenia powinny zapewnić, że rozpuszczalne w wodzie sole, pył, tłuszcz i oleje zostały całkowicie usunięte.

**Chropowatość:** Szlifować naprawiane powierzchnie tak aby zapewnić gęstą i równomierną chropowatość powierzchni. Zalecane uziarnienie papieru ściernego 60-80.

Ostra, jednorodna i czysta chropowatość podłoża jest wymagana do uzyskania optymalnej i silnej adhezji.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w Teknos Application Guidelines.

### Nanoszenie

Powierzchnie pionowe:

Na powierzchniach pionowych wymaganą grubość powłoki uzyskuje się poprzez pojedyncze przejście pistoletu dozującego.

Przed użyciem składniki muszą być przechowywane w temperaturze pomiędzy +15 °C a +50 °C, aby były wystarczająco płynne do transportu przez mieszaczkę i końcówkę aplikacyjną.

**UWAGA :** Lepkość produktu zmienia się wraz ze zmianą temperatury.

Grubość powłoki można kontrolować z użyciem płytki referencyjnej za pomocą przyrządu do pomiaru grubości suchej powłoki. Zalecana pojedyncza warstwa powłoki wynosi maksymalnie 1,5 - 2 mm. Proces utwardzania jest egzotermiczny i w zależności od grubości nałożonej powłoki wytwarza się ciepło. Utwardzanie będzie wolniejsze dla niższych grubości.

Proporcje mieszania oraz stopień utwardzenia mogą być kontrolowane przez pomiar twardości powłoki (Shore A). W temperaturze +23 °C po 1 godzinie powinna być osiągnięta twardość 80 Shore A.

### Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być sucha i podłoże wolne od zawartości wilgoci. Podczas aplikacji i w czasie schnięcia temperatura otaczającego powietrza i powierzchni powinna być powyżej -8 °C i poniżej +50 °C. Wilgotność względna powietrza poniżej 80%. Temperatura powierzchni przeznaczonej do malowania powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

**Czasy schnięcia****- pyłosuchość****- pełne utwardzenie**

+23 °C / 50% RH oraz ok. 2 mm grubości warstwy

Okolo 6 minutach

Okolo 1 dzień

Shore A:

15 min. ~ 70

1 godz. ~ 85

24 godz. ~ 95

**Kolejna warstwa**

Temp. powierzchni	TEKNOBLADE 9000-20	
	Min.	Maks.
+8 °C	12 min.	24 godz.
+23 °C	6 min.	24 godz.
+30 °C	3 min.	24 godz.

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO****Środki bezpieczeństwa i środki  
ostrożności**

Patrz Karta Charakterystyki.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.