

# TEKNOFLOOR 500F

## Epoxy maling

TEKNOFLOOR 500F er et løsemiddelfritt, to-komponent epoxy belegg for betonggulv. Produktet kan brukes på gulv i matproduksjonsrom (Smithers Rapra, sertifikatnummer GC0070).



Brukes på alle industrielle gulv der et jevnt, konformt belegg er nødvendig som har god bestandighet mot mekanisk slitasje.

Belegget tåler vann, kjemikalier, olje, fett og bensin. Det motstår ikke sterke syrer eller kontinuerlige angrep av organiske syrer eller sterke løsemidler. Slitebestandigheten av belegget er veldig bra. Når det kreves en høyere glans og fargebestandighet, kan TEKNOFLOOR 500F overmales med polyuretan topstrøk i TEKNODUR 0100-serien. Er selvutjevne på jevne overflater.

Egenskaper med en masse på 2 mm:

- Kompresjonsstyrke: 74 MPa (ISO 604: 2002)
- Vanntetthet: vanntett (SFS-EN 13553)
- Brannklassifisering: B<sub>fl</sub>-s1 (EN 13501-1: 2002)

## TEKNISKE DATA

<b>Sertifikater, godkjenninger og klassifisering</b>	CE-merking, M1 klassifisering, Smithers Rapra
<b>Anbefalt substrat</b>	Betong
<b>Bindemedel</b>	Epoxy
<b>Tørrstoff</b>	Ca. 100 % etter volum
<b>Egenvekt</b>	Ca. 1200 g/l
<b>Flyktige organiske forbindelser (VOC)</b>	Ca. 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den oppgitte VOC-verdien er gjennomsnittsverdien for fabrikkproduserte produkter, og den vil følgelig være gjenstand for variasjoner mellom individuelle produkter som dekkes av dette tekniske databladet.
<b>Praktisk dekkevne</b>	Belegning: 0,3-0,5 l blanding/m <sup>2</sup> avhengig av lagtykkelse. Komposition: 2 l ferdig komposition/m <sup>2</sup> avhengig av lagtykkelse.
<b>Lagtykkelse</b>	Belegning: 0,3-0,5 mm Komposition: 2 mm
<b>Farger</b>	Base 1 og base 3 (hvite og dekkende farger). Spesifikke RAL nyanser fra RAL-fargekortet som fabrikktoning. MERK! Farger og glans endres med tiden på grunn av sollyset.
<b>Blandingssystem</b>	Teknomix
<b>Glans (60°)</b>	Høyglans
<b>Herder</b>	Komp. B: TEKNOFLOOR HARDENER 500H

<b>Blandingsforhold (A:B)</b>	<b>Lagtykkelse</b>	<b>300 - 500 µm</b>	<b>2 mm</b>
	Base (Komp. A):	9 l	9 l
	Herder (Komp. B): TEKNOFLOOR HARDENER 500H	2,7 l	2,7 l
	Kvartssand eller natursand kornstr. 0,1 - 0,6 mm	-	12 l
	Ferdig blanding	11,7 liter	ca 18 liter

**Bruktid (Potlife)**

30 - 60 min. (blanding helt ut på gulvet)

10 - 15 min. (i emballasjen)

**Tynner**

Må ikke fortynnes.

**Oppbevaring**

Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og i tett lukket emballasje.

## BRUKSANVISNING

### Forbehandling

**NYE BETONGOVERFLATER:** Ny betong må være minst 4 uker gammel og være godt herdet slik at alt vannet fra støpet er bundet og overflaten er tørr. Fuktinnholdet i betongen må ikke overstige 97% relativ fuktighet eller 4% av vekten (ved54 / BLUE 12).

Fjern sementhud fra stålglattet betong med slyngerensing eller sliping. Sprø og porøse overflater slipes til selve betongen. Fjern sementstøvet ved å støvsuge eller feie. Det må ikke være noe på betongoverflaten som hindrer vedheft.

**GAMLE BETONGOVERFLATER:** Umalte, fettete gulv kan rengjøres med emulgerende vaskemiddel. Hvis gulvet har sementhud utføres mekanisk våtsliping eller etsning etter emulgerende vask. Avflasset, gammel maling og sementhud kan fjernes ved diamantsliping, slyngerensing eller mekanisk våtsliping.

Forbehandlingsmetoden for både ny og gammel betong velges i henhold til betongens tilstand og påvirkning som gulvet blir utsatt for. For overflater utsatt for sterk mekanisk eller kjemisk påvirkning eller utsatt for varmt vann, er fresing eller slyngerensing de beste metodene. Hvis gulvet er utsatt for mindre mekanisk belastning, er sliping tilstrekkelig forbehandling. Generelt anbefales etsing ikke til gulvkonstruksjoner til industrien. Etsing brukes hovedsakelig på små områder når mekanisk forbehandling ikke er mulig.

Etsningen utføres med RENZA ETCHING middel. Etter etsning skylles gulvet med vann og la det tørke.

Alle spesial jobber bør utføres før påføring av primer. F.eks kutte spor i skjøter mellom stål og betong. Kutting av arbeids- og ekspansjonsledd. Montering av fodlister og afrunding av hjørner. Fylling av hull og sprekker, og eventuell utjevning av gulvet. Filling kan gjøres med TEKNOPOX FILL eller med stiv sparkel fremstilt ved tilsetning av tilstrekkelig mengde tørr sand (f.eks. 0,1 - 0,6 mm) til ufortynnet lakk.

### Grunning

Grunning gjøres med TEKNOFLOOR PRIMER 310F epoxy-lak. For applikasjon med mohair-rulle, blir malingen fortynt med ca. 30% TEKNOSOLV 9515 eller TEKNOSOLV 9506. Lakken påføres med 0,2-0,3 l / m<sup>2</sup>. Hvis betonggulvet er svært dårlig, kan det påføres et strøk til TEKNOFLOOR PRIMER 310F i henhold til instruksjoner i teknisk datablad om overmalingsintervall. TEKNOFLOOR PRIMER 306F epoxy-lak kan brukes på ny, 2-27 dager gammel betong i henhold til instruksjonene i databladet.

### Påføringsmetode

Rulle, Sparkelspade

## Påføring

**BLANDING AV KOMPONENTER:** Før malingen påføres, blandes base og herder i korrekt forhold. Rør grundig ned til bunnen av beholderen. Til blanding anbefales en langsomroterende drill med mikser. Utilstrekkelig omrøring eller feil blandingsforhold fører til mangelfull herding og dårligere filmegenskaper.

Påføring gjøres 6 - 24 timer etter grunning avhengig av temperaturen. Den anbefalte lagtykkelsen oppnås med en egnet tannsparkel. Belegget glattes ut med en korthåret mohairrulle.

Ved påføring af lagtykkelse over 1,0 mm, tilsett langsomt natursand (se tabel) mens blanderen roterer. Omrøring fortsettes til komponenterne er homogene.

Sammensetningen spres ut med en justerbar tannsparkel som kan stilles inn til den ønskede lagtykkelsen. Belegget glattes ut med en korthåret mohairrulle, bruk en plastikk piggrulle til å fjerne luftbobler.

For å unngå nyanseforskjell, anbefales det å bruke maling fra samme batch for å male store, jevne gulv. Hvis det skal brukes maling fra ulike batcher, må det planlegges at skjøtene mellom de ulike kommer på naturlige steder, som terskler og ekspansjonsledd.

## Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og produktets temperatur være over +10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 80 %. I tillegg må overflatetemperaturen og produktet være minst +3 °C over luftens duggpunkt.

## Tørketider

+23 °C / 50 % RH

### - støvtørr

6 h (ISO 9117-3:2010)

### - klebefri

16 h (ISO 9117-5:2012)

### - gjennomherdet

7 d

## Overmalingsbar

overflatetemp.	med sig selv	
	min.	max. *
+10 °C	24 h	2 d
+23 °C	16 h	1 d

\* Maksimal overmalingsintervall uten at overflaten gjøres ru.

## Rengjøring

TEKNOSOLV 9506. Vask utstyret umiddelbart etter bruk.

## SIKKERHETSDATA

### Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.



**0809**

Teknos Oy, Takkatie 3, P.O. Box 107, FI-00371 Helsinki, Finland.

13

Ydeevnedeklaration nr. 0006

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Overflatebehandlingsprodukter – belegning

Fysisk resistens (5.1)

Kjemisk resistens (6.1)

Slitasjebestandighet	Krav: Vekttap mindre enn 3000 mg
Kapillær absorpsjon og permeabilitet til vann	Krav: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Kjemikaliebestandighet	Krav: Reduksjon i hardhet med mindre enn 50 %
Slagstyrke	Klasse I: $> 4 \text{ Nm}$
Adhesjonsstyrke ved avtrekkstest	Krav: Stift system med bevegelse: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Brannklasse	B <sub>f1</sub> - s1
Farlige stoffer	Se sikkerhetsdatablad

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

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.