

TEKNOFLOOR 500F

Powłoka epoksydowa

TEKNOFLOOR 500F jest bezrozpuszczalnikową, dwuskładnikową kompozycją epoksydową do zabezpieczania posadzek betonowych.



TEKNOFLOOR 500 można stosować w każdym środowisku przemysłowym do wykonywania gładkiej posadzki przemysłowej o wysokiej odporności mechanicznej.

Posadzka jest odporna na ścieranie, wodę, większość związków chemicznych, oleje, smary i benzynę. Ma ograniczoną odporność na działanie silnych kwasów i kwasów organicznych oraz stałe działanie rozpuszczalników organicznych. Odporność na ścieranie jest bardzo dobra. Gdy wymagana jest szczególna trwałość koloru i połysku TEKNOFLOOR 500F można przemaalować poliuretanową farbą nawierzchniową z serii TEKNODUR 0100. Powłoka posiada własności samopoziomujące.

Właściwości dla 2mm masy posadzkowej:

- Wytrzymałość na ściskanie: 74 MPa (ISO 604: 2002)
- Przepuszczalność wody: wodoodporna (SFS-EN 13553)
- Klasyfikacja ogniowa: B_{fl}-s1 (EN 13501-1: 2002)

DANE TECHNICZNE

Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje	Oznakowanie CE, Klasyfikacja M1, Smithers Rapra
Zalecane podłoże	Beton
Spoiwo	Produkt epoksydowy
Zawartość części stałych	Okolo 100 % objętościowych
Całkowita masa części stałych	Okolo 1200 g/l
Lotne związki organiczne (LZO)	Okolo 0 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) 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.
Zużycie praktyczne	Powłoka: 0,3-0,5 mieszaniny/m ² w zależności od grubości powłoki. Kompozycja: 2 l gotowej kompozycji/m ² w zależności od grubości powłoki.
Grubość powłoki	Powłoka: 0,3-0,5 mm Mieszanina: 2 mm
Kolory	Baza 1 i baza 3 (biały i kolory kryjące). Dostępne są również kolory fabryczne zgodne z paletą kolorów RAL. UWAGA! W obiektach narażonych na bezpośrednie działanie światła słonecznego mogą wystąpić zmiany barwy i połysku.
System barwienia	Teknomix
Połysk (60°)	Wysoki połysk

Utwardzacz

Składnik B: TEKNOFLOOR HARDENER 500H

Proporcje mieszania (A:B)	Grubość powłoki	300 - 500 μm	2 mm
	Baza (Komp. A):		9 l
Utwardzacz (Komp. B): TEKNOFLOOR HARDENER 500H		2,7 l	2,7 l
Piasek szklarski lub naturalny piasek o uziarnieniu 0,1 - 0,6 mm		-	12 l
Ilość gotowej zaprawy		11,7 l	ok. 18 l

Przydatność do stosowania

30 - 60 min. (mieszanina wylana na podłogę)

10 - 15 min. (mieszanina w naczyniu)

Rozcieńczalnik

Nie należy rozcieńczać.

Przechowywanie

Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w szczelnym opakowaniu, w chłodnym pomieszczeniu.

INSTRUKCJA UŻYCIA

Przygotowanie powierzchni

NOWE POWIERZCHNIE BETONOWE: Beton powinien mieć co najmniej 4 tygodnie i być dobrze utwardzony, wilgoć musi być związana a powierzchnia sucha. Dopuszczalna maksymalna wilgotność względna betonu wynosi 97 % lub 4 % wagowo.

Mleczko cementowe powinno być usunięte z powierzchni zatartego betonu poprzez śrutowanie lub szlifowanie. Luźne lub słabo związane fragmenty podłoża powinny być usunięte. Cała powierzchnia dokładnie odkurzona i odpylona za pomocą odkurzacza lub szczotki. Powierzchnia betonu musi być czysta i pozbawiona jakichkolwiek zanieczyszczeń, które mogą wpłynąć ujemnie na przyczepność.

STARE POWIERZCHNIE BETONOWE: Nie pomalowane, zatłuszczone podłoża oczyścić emulsją. Mleczko cementowe powinno być usunięte z powierzchni zatartego betonu poprzez śrutowanie, frezowanie, szlifowanie lub trawienie. Dla powierzchni betonowych o złym stanie bądź pokrytych starymi, łuszczącymi się farbami lub powłokami najskuteczniejsza jest metoda śrutowania oraz frezowania.

Metoda przygotowania powierzchni zarówno w stosunku do nowej jak i do starej posadzki zależy od stanu podłoża i od warunków w jakich posadzka będzie później eksploatowana. Najlepszą metodą dla powłok narażonych na duże ścieranie, chemikalia lub gorącą wodę jest śrutowanie lub frezowanie. Szlifowanie można stosować w przypadku powierzchni narażonych na średnie ścieranie. W przypadku zastosowania w przemyśle nie należy stosować jako metody przygotowania powierzchni trawienia. Trawienie jest stosowane głównie w przypadku małych powierzchni gdzie mechaniczne przygotowanie powierzchni jest niemożliwe do zastosowania.

Trawienie należy przeprowadzić stosując firmowy preparat RENSA ETCHING. Zmyć podłogę wodą i poczekać do wyschnięcia.

Wszystkie prace dodatkowe, otwarcie połączeń, szczeliny dylatacyjne zaokrąglenie narożników, wypełnienie ubytków i pęknięć powinny być wykonane przed gruntowaniem. Szpachlowanie może być wykonane za pomocą szpachlówki TEKNOPOX FILL lub masą szpachlową przygotowaną z nierozcieńczonego lakieru i odpowiedniej ilości suchego piasku (o uziarnieniu np. 0,1 - 0,6 mm).

Gruntowanie

Warstwę gruntującą wykonuje się stosując lakier epoksydowy TEKNOFLOOR PRIMER 310F. W przypadku aplikacji futrzanym wałkiem, z krótkim włosiem, lakier należy rozcieńczyć dodając 30% rozcieńczalnika TEKNOSOLV 9515 lub TEKNOSOLV 9506. Zużyć lakier w ilości 0,2-0,3 l/m². Jeśli powierzchnia jest bardzo porowata nałożyć kolejną warstwę lakieru TEKNOFLOOR PRIMER 310F zachowując odstępy czasowe pomiędzy warstwami zgodnie z instrukcjami zamieszczonymi w Karcie Danych Technicznych wyrobu. Lakier epoksydowy TEKNOFLOOR PRIMER 306F może być stosowany jako grunt na świeżym, po upływie od 2 do 27-u dni, podłożu betonowym zgodnie z instrukcjami zamieszczonymi w Karcie Danych Technicznych.

Metoda nanoszenia

Nanoszenie

Wałek, Paca

MIESZANIE SKŁADNIKÓW: Przed malowaniem składniki farby należy w prawidłowej proporcji dokładnie wymieszać ze sobą w całej objętości naczynia. Zaleca się mieszanie mechaniczne, np. za pomocą wolnoobrotowej wiertarki ręcznej wyposażonej w mieszadło. Nieodpowiednie wymieszanie lub nieprawidłowe proporcje mieszania spowodują niedokładne wyschnięcie powłoki oraz pogorszenie jej właściwości.

W zależności od temperatury TEKNOFLOOR 500F należy nakładać w czasie 6 do 24 godzin. W celu osiągnięcia pożądanej grubości powłoki farbę należy nakładać stalową pacą. Wyrównać powłokę wałkiem o krótkim włosiu.

W przypadku posadzki o grubości powyżej 1,0 mm przygotować kompozycję z piaskiem dodając do mieszaniny piasek (patrz tabelka). Piasek dodawać powoli, ciągle mieszając do uzyskania jednorodnej masy.

Przygotowaną mieszaninę wylać na podłoże i rozłożyć równomiernie specjalną pacą o regulowanej grubości warstwy. Wygładzić powłokę wałkiem mohairowym lub plastikowym z kolcami w celu usunięcia pęcherzyków powietrza.

Do malowania dużych powierzchni zaleca się stosowanie farby z tej samej szarży produkcyjnej. W przypadku użycia farby pochodzącej z innej szarży, aplikację należy zaplanować w taki sposób, aby różnice pomiędzy nimi układały się w jak najbardziej naturalne linie, tj. połączenia dylatacyjne i rogi przy ścianach.

Warunki podczas malowania

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza, powierzchni oraz farby powinna wynosić co najmniej +10 °C, a wilgotność względna poniżej 80 %. Dodatkowo temperatura powierzchni oraz farby powinna być co najmniej +3 °C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Czasy schnięcia

+23 °C / 50% RH

- pyłosuchość

6 h (ISO 9117-3:2010)

- suchość na dotyk

16 h (ISO 9117-5:2012)

- pełne utwardzenie

7 d

Kolejna warstwa

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max. *
+10°C	24 h	2 d
+23°C	16 h	1 d

* Maksymalny czas do nałożenia bez obróbki zgrubnej

Czyszczenie

TEKNOSOLV 9506. Narzędzia umyć zaraz po zakończonym użyciu.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

**Środki bezpieczeństwa i środki
ostrożności**

Patrz Karta Charakterystyki.

**0809**

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

13

Deklaracja właściwości użytkowych nr 0006

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Ochrona powierzchni – Powłoki

Odporność fizyczna (5.1)

Odporność chemiczna (6.1)

Odporność na ścieranie	Wymagania: Ubytek masy mniejszy niż 3000 mg
Absorpcja kapilarna i przepuszczalność wody	Wymagania: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Odporność na silną agresję chemiczną	Wymagania: Redukcja twardości mniej niż 50 %
Odporność na uderzenia	Klasa I: $> 4 \text{ Nm}$
Przyczepność przy odrywaniu	Wymagania: system sztywny z obciążeniem ruchem: $\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Klasyfikacja ogniowa	$B_{fl} - s1$
Niebezpieczne substancje	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. Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.