

# TEKNOPOX FILL

## Epoxidspachtel

TEKNOPOX FILL ist ein lösemittelfrei 2K-Epoxidspachtel.

Vorgesehen zum Verfüllen von korrodiertem Stahl und porösen Betonuntergründen die einem hohen Abrieb ausgesetzt sind.

TEKNOPOX FILL ist einfach in der Verarbeitung. Es kann auch auf senkrechten Flächen verwendet werden, da es nicht läuft oder absackt.

Das Produkt hat eine CE-Zulassung zum Schutz von Betonkonstruktionen.



## TECHNISCHE DATEN

<b>Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation</b>	CE-Kennzeichnung
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl, Beton, Backstein
<b>Bindemittel</b>	Epoxy
<b>Festkörpergehalt</b>	Ca. 100 Vol.-%
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1000 g/l
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.
<b>Farbtöne</b>	Hellgrau.
<b>Härter</b>	Komp. B: TEKNOPOX FILL HARDENER (black)
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	1:1 Volumenteil / Volumenteile
<b>Topfzeit</b>	+23 °C 30 - 60 min (auf den Boden aufgetragenes Gemisch) 20 - 40 min (im Gefäß enthaltene Mischung)
<b>Lagerung</b>	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

**STAHOBERFLÄCHEN:** Nach einer allgemeinen Reinigung die Oberfläche strahlen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½.

**BETONOBERFLÄCHEN:** Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein. Lose und geschädigte Betonbereiche durch Schleifen oder Hochdruckwasserstrahlen mit Sandzusatz entfernen.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

### Auftragsverfahren

Kelle

### Auftragen

**VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN:** Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammpaste und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Mischen Sie kleine Mengen sorgfältig mit Spatel. Das Mischen muss gründlich durchgeführt werden, damit der schwarze Härter keine streifenartigen Rückstände in der Mischung zeigt.

Der Spachtel wird zur Verfüllung von 0 – 10 mm tiefen Löchern verwendet. Bei größeren Vertiefungen muss Sand in der Korngröße 0,1 – 0,6 mm (z.B. 2 Teile fertig gemischte Spachtelmaße + 1 Teil Sand) zugegeben werden.

Tragen sie die Spachtelmasse mit einer Stahlkelle auf. Entfernen Sie überschüssigen Spachtel und Spritzer durch Abkratzen sobald der Spachtel angezogen ist. Der Spachtel kann nach 16 Stunden geschliffen werden. Es wird empfohlen, den Spachtel vor vollständiger Aushärtung (16 – 48 Stunden) zu schleifen.

### Arbeitsbedingungen

Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.





**0809**

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

20

Leistungserklärung Nr. 0055

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzsysteme - Coating

Physikalischer Widerstand (5.1)

Chemikalienbeständigkeit (6.1)

Abriebfestigkeit	Anforderung: Gewichtsverlust weniger als 3000 mg
Wasseraufnahmekoeffizient	Anforderung: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Beständigkeit gegen starke chemische Beanspruchung, Klasse I	Anforderung: Härteverringernung weniger als 50 %
Haftfestigkeit durch Abzugstest	Anforderung: Starres Beschichtungssystem mit Verkehrslast: $\geq 1,0 (0,7) \text{ N/mm}^2$
Gefährliche Substanzen	Siehe Sicherheitsdatenblatt

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.