

# TEKNOPUR 320-800

## Elastomerbeschichtung

TEKNOPUR 320-800 ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert. TEKNOPUR 320-800 basiert auf reinem Polyharnstoff.



Für die Anwendung zur Abdichtung und Beschichtung von Bitumendächern und Betonbauten.

TEKNOPUR 300-800 hält Stößen, starker Abnutzung, Chemikalien und ständigem Eintauchen in Wasser stand. Es härtet auch bei -20 ° C Temperatur aus. Die Beschichtung vergilbt durch den Einfluss von UV-Licht. Wenn eine Oberfläche mit guter Farbtonstabilität erwünscht ist, wird als Deckbeschichtung ein TEKNODUR 0090 Polyurethan Decklack empfohlen. Die Beschichtung wird üblicherweise mit einer Schichtstärke von 2000 - 3000 µm aufgetragen.

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

## TECHNISCHE DATEN

<b>Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation</b>	CE-Kennzeichnung
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Bitumen, Beton, Geotextilie, GRP (glasfaserverstärktem Polyester), Sperrholz, Holz
<b>Bindemittel</b>	Polyharnstoff
<b>Festkörpergehalt</b>	Ca. 100 Vol.-%
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 1100 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>Praktischer Verbrauch</b>	Ca. 0,3 - 0,5 m <sup>2</sup> /l
<b>Farbtöne</b>	Hellgrau, Schwarz, ~RAL 7031.
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Glänzend
<b>Härter</b>	Komp. A: TEKNOPUR HARDENER 7247
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	1:1 Volumenteil / Volumenteile
<b>Gelzeit</b>	Ca. 15 Sekunden

### **Lagerung**

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen aufbewahrt werden.

Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit. Das geöffnete Gebinde muss nach dem Gebrauch sorgfältig verschlossen werden. Es wird empfohlen, es innerhalb von 3 Tagen nach dem Öffnen zu verwenden. Fässer oder Container sind mit Trockenmittelpatronen zu versehen.

## 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:

**BITUMENOBERFLÄCHEN:** Alle Verunreinigungen, die das Auftragen der Farbe erschweren können (z. B. Fett und Salze), sind zu entfernen. Die zu streichende Oberfläche muss trocken und staubfrei sein. Beschädigte Stellen müssen entsprechend den Anforderungen des Untergrundes und der Wartungslackierung vorbehandelt werden. Vor dem Auftragen der Farbe müssen die alten Bitumenoberflächen grundiert werden.

**BETONOBERFLÄCHEN:** Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt, fest und gut gehärtet sein, so dass sämtliche Feuchtigkeit vom Gießen abgebunden und die Oberfläche vollkommen trocken ist. Der Wassergehalt der Oberschicht muss unter 97 % als die relative Luftfeuchtigkeit oder 4 Gewicht-% liegen (by 45 / BLY 7).

Dichter Zementschlamm muss mittels Kugelstrahlen, Sandstrahlen oder Schleifen vom Beton entfernt werden. Brüchige und pulvrige Oberfläche muss so behandelt werden, dass der Beton mit Zuschlagstoff wieder zum Vorschein kommt. Danach den Zementstaub mittels Staubsauger oder Besen entfernen. Die Betonoberfläche muss von allem befreit sein, was die Haftung behindern könnte.

**GVK (Glasfaserverstärkter Kunststoff) KOMPOSIT:** Zur Vorbehandlung die zu lackierende Oberfläche zunächst mit einem Sandpapier Körnung P60-P80 abschleifen, den Staub entfernen. Aufgrund der unterschiedlichen Oberflächenbeschaffenheit, muss vor Beschichtung der ganzen Fläche ein Haftungstest durchgeführt werden.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Ausführliche Anweisungen sind in separaten Systembeschreibungen verfügbar.

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

**Grundierung**

BITUMENOBERFLÄCHEN: Zum Grundieren können z.B. TEKNOPUR SEALER 100-00 oder TEKNOPUR SEALER 200-00 Polyurethan-Lack verwendet werden.

BETONOBERFLÄCHEN: Die Grundierung erfolgt mit TEKNOFLOOR PRIMER 310F oder mit TEKNOFLOOR PRIMER 306F Epoxidklarlack gemäß den Anweisungen im Datenblatt. Die Grundierung kann auch mit TEKNOPUR SEALER 100-00 oder mit TEKNOPUR SEALER 200-00 Polyurethanklarlack erfolgen.

**Auftragsverfahren**

Heißes 2K-Spritzen

Die Beschichtung ist mittels beheizbaren Mehrkomponenten Spritzgerät zu applizieren, z.B. Graco Reaktor oder PMC PHX-2. Die Komponenten werden in der Pistole gemischt (z. B. Graco Fusion AP oder PMC AP-2). Die Mischkammer und die Düse werden durch das zu lackierende Objekt ausgewählt. Der empfohlene Spritzdruck beträgt 150-160 bar.

**Auftragen**

Bei der Zweikomponentenapplikation müssen die Bauteile vor der Anwendung auf eine Temperatur von +20 - + 25 °C gebracht werden, damit sie für die Förderpumpen flüssig genug sind. Um eine gleichmäßige Konsistenz des Produkts zu gewährleisten, muss der Stammfarbe vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

Das Mischungsverhältnis der Dosierpumpe muss 1: 1 betragen. Die Temperatur muss so eingestellt werden, dass die Temperatur der Komponenten +75 - +80 °C beträgt. Die Schläuche müssen auf die gleiche Temperatur erwärmt werden. Die Temperatur der Mischung in der Düse muss mindestens + 70 °C betragen.

Die Schichtstärke mittels Nassfilmkamm kontrollieren. Die empfohlene Schichtstärke je Arbeitsgang beträgt 1500 µm. Dickere Filme werden in mehreren Arbeitsschritten aufgetragen, so dass der Film zwischen den Arbeitsgängen abkühlen kann.

Senkrechte Oberflächen:

Auf senkrechten Flächen muss die erforderliche Schichtdicke aufgebaut werden, indem mehrere einzelne Schichten aufgetragen werden, wobei jede Schicht ausreichend austrocknen sollte.

Das Mischungsverhältnis wird durch die Regulierung des Drucks der Förderpumpen, den Verbrauch der Komponenten sowie durch die Messung der Härte der Beschichtung (Shore A, ISO 868) sichergestellt.

Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

**Arbeitsbedingungen** Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss der Luft und der Oberfläche über  $-10^{\circ}\text{C}$  liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 90% nicht übersteigen. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens  $+3^{\circ}\text{C}$  über dem Taupunkt der Luft liegen.

**Trocknungszeit**  $+23^{\circ}\text{C}$  / 50% RH

**- griffest** Ca. 45 Sekunden

**- begehbar** Ca. 5 min

**- durchgehärtet** Ca. 1 Tag

**Überlackierbar**

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
$0^{\circ}\text{C}$	4 min	24 h
$+10^{\circ}\text{C}$	2 min	24 h
$+23^{\circ}\text{C}$	-	24 h

**Reinigung** TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

## SCHUTZMASSNAHMEN

**Sicherheitsmassnahmen** Siehe Sicherheitsdatenblatt.



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

20

Leistungserklärung Nr. 0042

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzsysteme – Coating

Physikalischer Widerstand (5.1)

Chemikalienbeständigkeit (6.1)

Feuchtigkeitsregelung (2.2)

Druckfestigkeit	Klasse II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (Handhabung mit Stahlrädern)
Abriebfestigkeit	Anforderung: Gewichtsverlust weniger als 3000 mg
Wasseraufnahmekoeffizient	Anforderung: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Beständigkeit gegen starke chemische Beanspruchung	Anforderung: Härteverringering weniger als 50 %
Schlagfestigkeit	Klasse III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Haftfestigkeit durch Abzugstest	Anforderung: Rissüberbrückungssystem mit Verkehrslast: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Rissüberbrückungsfähigkeit	Klasse A5: Breite der Rissüberbrückung $> 2,5 \text{ mm}$ , $-10 \text{ }^\circ\text{C}$
Wasserdampfdurchlässigkeit	Klasse I, $s_d < 5 \text{ m}$
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.