

DS 2294

TEKNOPUR 400-800

4

27.12.2021

Powłoka elastomerowa
CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPUR 400-800 jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową powłoką elastomerową. Powłokę otrzymuje się metodą natryskową. TEKNOPUR 400-800 jest opracowany na bazie zmodyfikowanego polimocznika.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania w celu zapewnienia wodoszczelności dachów bitumicznych i podłoży betonowych.

WŁAŚCIWOŚCI

TEKNOPUR 400-800 wytrzymuje uderzenia, silne ścieranie, chemikalia i ciągłe zanurzenie w wodzie. Powłoki żółkną pod wpływem promieniowania UV. W przypadkach gdy wymagana jest powłoka zachowująca trwały kolor powierzchnię należy dodatkowo zabezpieczyć poliuretanową farbą nawierzchniową TEKNODUR 0050, 0090 lub 0190. Powłokę elastomerową nakłada się zazwyczaj na grubość 2000 - 3000 µm.

APROBATY

Produkt posiada aprobatę CE do ochrony konstrukcji betonowych. Dodatkowe informacje patrz strona 3: OZNAKOWANIE CE.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (komp. B): 1 część obj.
 Utwardzacz (komp. A): TEKNOPUR HARDENER 7245 1 część obj.

Czas żelowania

ok. 15 sekund

Zawartość substancji stałych

ok. 100 % obj.

Całkowita masa substancji stałych

ok. 1130 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 0 g/l

Zalecana grubość powłoki i wydajność teoretyczna

	Na sucho (µm)	Na mokro (µm)	Wydajność teoretyczna (m ² /l)
	2000	2000	0,5
	3000	3000	0,3

Zużycie praktyczne

Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl.

- nie lepi się po około 40 s
 - można po nim chodzić po około 5 min
 - pełne utwardzenie po około 1 dniu

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

Temperatura powierzchni	Tym samym materiałem	
	Min.	Max.
+10°C	po 4 min	po 24 h
+23°C	po 1 min	po 24 h

Rozcieńczalnik do mycia

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481

Wygląd powłoki

Połysk

Kolor

Czarny, szary jasny
 Inne kolory na zamówienie.

OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA

Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

POWIERZCHNIE STALOWE: Zgorzelinę i rdzę usunąć przy pomocy obróbki strumieniowo ścierniej do uzyskania stopnia czystości Sa 21 /2 (ISO 8501-1). Profil chropowatości powierzchni po śrutowaniu musi być gruboziarnisty (komparator G). Patrz ISO 8503-2 (G).

POWIERZCHNIE BITUMICZNE: Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia (np. tłuszcze i sole), które mogą niekorzystnie wpływać na proces aplikacji. Powierzchnia do malowania musi być czysta i sucha. Uszkodzone fragmenty należy wcześniej naprawić zgodnie z wymaganiami podłoża i sposobem renowacji.

POWIERZCHNIE BETONOWE: Beton powinien mieć co najmniej 4 tygodnie i być dobrze utwardzony, wilgoć musi być związana, a powierzchnia sucha. Wilgotność względna betonu musi być poniżej 97% lub 4% wagowo (wg 45/BLY 7). Mleczko cementowe należy usunąć z powierzchni betonu poprzez śrutowanie, szlifowanie lub piaskowanie. Kruche i sypkie warstwy nawierzchniowe należy usunąć w taki sposób aby pozostał tylko ściśle związany beton. Po tym wszystkim wszelkie pyły cementu należy dokładnie usunąć za pomocą odkurzacza lub szczotki. Powierzchnia betonu musi być wolna od wszystkiego co pogarsza przyczepność.

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Bardziej szczegółowe instrukcje dostępne w osobnych opisach systemów.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia przeznaczona do malowania musi być sucha. W czasie aplikacji i schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza i malowanej powierzchni powinna być wyższa niż 10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 90%. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni być co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

Nakładanie

Powierzchnie pionowe:

W przypadku pionowych powierzchni wymagana grubość powłoki jest budowana poprzez nakładanie kilku spojonych warstw, z których każda będzie miała wystarczającą ilość czasu żeby stwardnieć, dzięki czemu unikniemy zaciekania. Farbę nakładać odpowiednim aparatem dwukomponentowym z podgrzewaniem „hot twin-feed spray” np. GRACO REACTOR lub PMC PHX-2. Składniki mieszają się w pistolecie (np. Graco Fusion AP lub PMC AP-2). Komorę mieszania i średnicę dyszy należy dobrać w zależności od malowanego obiektu. Zalecane ciśnienie natrysku 150-160 bar.

Do nakładania farby aparatem dwukomponentowym składniki przed użyciem należy przetrzymywać w temperaturze od +20 do +25°C, żeby zachować ich płynność w trakcie podawania przez pompę. Bazę przed użyciem bardzo dokładnie wymieszać w celu jej ujednorodnienia.

Stosunek w pompie dozującej musi wynosić 1:1. Ogrzewanie należy ustawić w taki sposób żeby temperatura obu składników wynosiła od +75 do +80°C. Wężę należy ogrzać do tej samej temperatury. Temperatura mieszanki w dyszy musi wynosić przynajmniej +70°C.

Grubość powłoki należy kontrolować z użyciem płytki referencyjnej i odpowiedniego przyrządu do pomiaru grubości suchej powłoki. Maksymalna zalecana ilość do nałożenia w jednej aplikacji wynosi 1500-2000 µm. Grubsze warstwy są nakładane etapami, tak aby powłoka mogła stwardnieć i ostygnąć pomiędzy warstwami.

Właściwy stosunek mieszania jest zapewniony poprzez kontrolę ciśnienia w pompie podającej, zużycie składników a również pomiar twardości powłoki (Shore A).

W trakcie prac należy dokładnie przestrzegać wszelkich wskazówek dostarczonych przez producenta sprzętu.

Powierzchnie betonowe:

Powierzchnię zagruntować lakierem poliuretanowym utwardzanym wilgocią TEKNOPUR SEALER 100 lub lakierem poliuretanowym TEKNOPUR SEALER 200, zgodnie z instrukcją przekazaną w karcie technicznej.

Powierzchnie bitumiczne:

Powierzchnię zagruntować lakierem poliuretanowym utwardzanym wilgocią TEKNOPUR SEALER 100 lub lakierem poliuretanowym TEKNOPUR SEALER 200, zgodnie z instrukcją przekazaną w karcie technicznej.

Powierzchnie stalowe:


Jako farba gruntująca może być zastosowana rozpuszczalnikowa farba poliuretanowa TEKNODUR PRIMER 8-00 lub grunt epoksydowy TEKNOMASTIC 80 PRIMER. W sytuacji, gdy chcemy zastosować inny grunt należy wcześniej skontaktować się z producentem.

INFORMACJE DODATKOWE

Trwałość wyrobu znajduje się na etykiecie produktu. Przechowywać w chłodnym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Utwardzacz reaguje z wilgocią z powietrza. Otwarte opakowania należy ponownie szczelnie zamknąć. Zaleca się zużyć utwardzacz w ciągu 3 dni od otwarcia. Bezczyki mają być wyposażone w specjalne tuby osuszające.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

OZNAKOWANIE CE

	
0809	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 19 Deklaracja właściwości użytkowych nr 0040	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Produkty do ochrony powierzchni – Powłoki Odporność fizyczna (5.1) Odporność chemiczna (6.1) Kontrola zawilgocenia (2.2)	
Wytrzymałość na ściskanie	Klasa II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (przy obciążeniu ruchem kół stalowych)
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: zmniejszenie twardości o mniej niż 50%
Odporność na uderzenia	Klasa III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Przyczepność przy odrywaniu	Wymagania: System sztywny bez obciążenia ruchem: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Zdolność pokrywania rys	Klasa A5: szerokość pokrywanej rysy $> 2,5 \text{ mm}$, -10°C
Przepuszczalność pary wodnej	Klasa I, $sd < 5 \text{ m}$
Substancje niebezpieczne	Patrz Karta Charakterystyki

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. 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 kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com