

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	TEKNOPOX FILL ist ein lösemittelfrei 2K-Epoxidspachtel.
<b>VERWENDUNG</b>	Vorgesehen zum Verfüllen von korrodiertem Stahl und porösen Betonuntergründen die einem hohen Abrieb ausgesetzt sind.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	TEKNOPOX FILL ist einfach in der Verarbeitung. Es kann auch auf senkrechten Flächen verwendet werden, da es nicht läuft oder absackt.
<b>GENEHMIGUNGEN</b>	Das Produkt hat eine CE-Zulassung zum Schutz von Betonkonstruktionen. Weitere Informationen Auf Seite 3: "CE MARKING".

**TECHNISCHE DATEN**

<b>Mischungsverhältnis</b>	Stammfarbe (Comp. A): weiß Härter (Comp. B): TEKNOPOX FILL HARDENER (black)	1 Volumenteil 1 Volumenteil
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	30 - 60 min (auf den Boden aufgetragenes Gemisch) 20 - 40 min (im Gefäß enthaltene Mischung)	
<b>Festkörpergehalt</b>	100 Volumen-%	
<b>Gesamtmasse der Feststoffe</b>	ca. 1000 g/l	
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	ca. 0 g/l	
<b>Trockenzeit, +23°C / 50 % RH</b>		
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	nach 6 h	
- begehbar	nach 16 h	
- durchgehärtet	nach 7 d	
<b>Überlackierbar</b>		

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst oder mit geeigneten Grundierungen und Deckbeschichtungen	
	min.	max.*
<b>+10°C</b>	sobald die Spachtelmasse ausgehärtet ist	nach 2 d
<b>+23°C</b>	sobald die Spachtelmasse ausgehärtet ist	nach 24 h

\* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Farbtöne</b>	Hellgrau
<b>BESONDERE HINWEISE</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Bitte wenden!**

**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:

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

**BETONBEREITUNG:** Der Beton muss mindestens 4 Wochen alt und trocken sein. Remove brittle concrete by grinding or hydro-blasting with sand.

**Vermischung der Komponenten**

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe 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.

**Arbeitsbedingungen**

Während der Arbeit und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Spachtels über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

**Auftragen**

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.


**SONSTIGES**

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

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

**Fortsetzung...**

## CE KENNZEICHNUNG

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 20 Leistungserklärung No. 0055	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Oberflächenschutzsysteme – Coating Physikalischer Widerstand (5.1) Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien (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: Härteverringering weniger als 50 %
Hafffestigkeit durch Abzugstest	Anforderung: starr ohne Verkehrslast: $\geq 1,0 (0,7) \text{ N/mm}^2$
Gefährliche Substanzen	siehe Sicherheitsdatenblatt

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.



DE\_917\_Tuoteseloste.pdf