TECHNISCHES DATENBLATT 2294
4 27.12.2021

TEKNOPUR 400-800

Elastomerbeschichtung

ART DES WERKSTOFFES

TEKNOPUR 400-800 ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert. TEKNOPUR 400-800 basiert auf modifiziertes Polyurea-Technologie.

VERWENDUNG

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

SPEZIALEIGENSCHAFTEN

TEKNOPUR 400-800 hält Stößen, starker Abnutzung, Chemikalien und ständigem Eintauchen in Wasser stand. Die Beschichtung vergilbt durch den Einfluss von UV-Licht. Wenn eine Oberfläche mit guter Farbtonstabilität erwünscht ist, wird als Deckbeschichtung TEKNODUR 0050, 0090 oder 0190 Polyurethandecklack empfohlen. Die Beschichtung wird üblicherweise mit einer Schichtstärke von 2000 - 3000 µm aufgetragen.

GENEHMIGUNGEN

Das Produkt hat eine CE-Zulassung zum Schutz von Betonkonstruktionen. Weitere Informationen Auf Seite 3: "CE MARKING".

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis

Stammfarbe (Comp. B):	1 Volumenteil
Härter (Comp. A): TEKNOPUR HARDENER 7245	1 Volumenteil

Gelzeit ca. 15 Sek.

Festkörpergehalt ca. 100 Volumen-%

Gesamtmasse der Feststoffe ca. 1130 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC) ca. 0 g/l

Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/l)
2000	2000	0,5
3000	3000	0,3

Praktischer Verbrauch

Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH

- staubtrocken	nach ca. 40 Sek.
- begehbar	nach ca. 5 min.
- durchgehärtet	nach ca. 1 d

Überlackierbar

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+10°C	nach 4 min	nach 24 h
+23°C	nach 1 min	nach 24 h

Reinigung der Werkzeuge TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481

Glanzgrad Glänzend

Farbtöne Black, Light grey
Andere Farbtöne laut Vereinbarung.

BESONDERE HINWEISE 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: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1).
Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens rau (Vergleichsmuster "G") ISO 8503-2 (G).

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.

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.

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.

Arbeitsbedingungen

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Luft und der Oberfläche muss über 10°C während der Arbeit und des Trocknens liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht 90 % übersteigen. Die Temperatur der Fläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Auftragen

Senkrechte Oberflächen:
Auf senkrechten Flächen muss die erforderliche Schichtdicke aufgebaut werden, indem mehrere enzelne Schichten aufgetragen Werden, wobei jede Schicht ausreichend austrocknen sollte.
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.

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. Der Lack muss 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 maximale Schichtstärke je Arbeitsgang beträgt 1500 - 2000 µm. Thicker films are applied in phases so that the film is left to harden and cool down between layers. (Dickere Filme werden in mehreren Arbeitsschritten aufgetragen, so dass der Film zwischen den Arbeitsgängen abkühlen kann.)
Das Mischungsverhältnis wird durch die Regulierung des Drucks der Förderpumpen, den Verbrauch der Komponenten sowie durch die Messung der Härte der Beschichtung (Shore A) sichergestellt.
Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

Betonoberflächen:
Die Grundierung erfolgt mit dem feuchtigkeitshärtendem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 100 oder mit dem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 200 gemäß den Anweisungen im Datenblatt.

Bitumenoberflächen:
Die Grundierung erfolgt mit dem feuchtigkeitshärtendem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 100 oder mit dem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 200 gemäß den Anweisungen im Datenblatt.

Stahloberflächen:
Als Grundierung können die lösemittelhaltige Polyurethanfarbe TEKNODUR PRIMER 8-00 oder Epoxidgrundierung TEKNOMASTIC 80 PRIMER eingesetzt werden. Der Einsatz anderer Grundierungen sollte mit dem Hersteller abgeklärt werden.

SONSTIGES

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

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

Fortsetzung...

CE KENNZEICHNUNG

CE	
0809	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 19 Leistungserklärung No.0040	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Oberflächenschutzsysteme – Coating Physikalischer Wiederstand (5.1) Chemikalienbeständigkeit (6.1) Feuchtigkeitsregelung (2.2)	
Druckfestigkeit	Klasse II: ≥ 50 N/mm^2(Handhabung mit Stahlrädern)
Abriebfestigkeit	Anforderung: Gewichtsverlust weniger als 3000 mg
Wasseraufnahmekoeffizient	Anforderung: w < 0,1 kg/m^2 x √h
Beständigkeit gegen starke chemische Beanspruchung	Anforderung: Härteverringerung weniger als 50 %
Schlagfestigkeit	Klasse III: ≥ 20 Nm
Haftfestigkeit durch Abzugstest	Anforderung: Rissüberbrückungs-system mit Verkehrslast: ≥ 1,5 (1,0) N/mm^2
Rissüberbrückungsfähigkeit	Klasse A5: Breite der Rissüber-brückung > 2,5 mm, -10°C
Wasserdampfdurchlässigkeit	Klasse I, sd < 5 m
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 Umweltanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.

DE_2294_Tuoteseloste.pdf