

### CHARAKTERYSTYKA

TEKNOPUR 340 FR jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową powłoką elastomerową. Powłoka nakładana jest metodą natryskową. TEKNOPUR 340 FR jest opracowany na bazie czystego polimocznika.

### ZASTOSOWANIE

Przeznaczona do stosowania w celu zapewnienia wodoszczelności i odporności fizycznej dachów i konstrukcji betonowych, które wymagają stosowania powłoki ogniodopornej.

### WŁAŚCIWOŚCI SPECJALNE

TEKNOPUR 340 FR wytrzymuje uderzenia i ciągłe zanurzenie w wodzie. Utwardza się w temperaturze do  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Powłoka jest ogniodoporna dzięki zastosowaniu skutecznych, bezhalogenowych środków ogniochronnych. Powłoka spełnia wymagania dotyczące zewnętrznej ekspozycji na ogień dachów zgodnie z CEN TS 1187 Test 2 na niektórych podłożach łatwopalnych i na wszystkich podłożach niepalnych. Klasa odporności ogniowej dla posadzek - Cfl - s1.

Powłokę nakłada się zazwyczaj na grubość od 2 do 5 mm.

### 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 części obj.
Utwardzacz (Komp. A) TEKNOPUR HARDENER 7245	1 część obj.

#### Czas żelowania

ok. 5 s

#### Zawartość substancji stałych

100 % obj.

#### Całkowita masa substancji stałych

ok. 1190 g/l

#### Lotne związki organiczne (VOC)

ok. 0 g/l

#### Zalecana grubość powłoki i teoretyczna wydajność

	na sucho ( $\mu\text{m}$ )	na mokro ( $\mu\text{m}$ )	wydajność teoretyczna $\text{m}^2/\text{l}$
	2000	2000	0,5
	3000	3000	0,3
	5000	5000	0,2

### Zużycie praktyczne

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

#### Czas schnięcia w temp. $23^{\circ}\text{C}/50\%$ wilgotności wzgl.

- nie lepi się
- można po nim chodzić
- pełne utwardzenie

po ok. 15 s  
po ok. 40 s  
po ok. 1 dniu

#### Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
<b>+10°C</b>	po 2 min.	po 24 h
<b>+23°C</b>	-	po 24 h

#### Rozcieńczalnik do mycia

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481

#### Wygląd powłoki

Połysek

#### Kolory

Czarny, czerwony dachówkowy. Inne kolory po uzgodnieniu.

### OZNAKOWANIE BEZPIECZENSTWA

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 2<sup>1/2</sup> (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. Krucho 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.

**Powierzchnie malowane nadające się do przemalowania:** Wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na nakładanie farby (np. tłuszcze i sole), usunąć. Powierzchnia musi być czysta i sucha. Stare, pomalowane powierzchnie, które przekroczyły maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy należy zszorstkować. Uszkodzone fragmenty pomalowanej powierzchni należy przygotować do ponownego malowania zgodnie z wymaganiami stawianymi przez rodzaj podłoża i sposób renowacji.

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 aplikacji

Powierzchnia 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 oraz farby musi być co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

## Aplikacja

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 +20 - +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 +75°C.

Grubość powłoki należy kontrolować z użyciem płytki referencyjnej i odpowiedniego przyrządu do pomiaru grubości suchej powłoki. 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 epoksydowym TEKNOFLOOR PRIMER 310F lub TEKNOFLOOR PRIMER 306F, zgodnie z instrukcją przekazaną w karcie technicznej. Gruntowanie można również wykonać stosując lakier poliuretanowy utwardzany wilgocią TEKNOPUR SEALER 100.

**Powierzchnie bitumiczne:**

Wstępnie polakierować utwardzanym wilgocią lakierem poliuretanowym TEKNOPUR SEALER 100.

**Powierzchnie stalowe:**


Jako farba gruntująca może być zastosowana farba poliuretanowa utwardzana wilgocią TEKNOZINC 3233 lub lakier poliuretanowy utwardzany wilgocią TEKNOPUR SEALER 100. W sytuacji, gdy chcemy zastosować inny grunt należy wcześniej skontaktować się z producentem.

**DODATKOWE INFORMACJE**

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. Beczki 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**

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Deklaracja właściwości użytkowych nr 0036	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Odporność fizyczna (5.1) Odporność chemiczna (6.1) Kontrola zawilgocenia (2.2)	
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 $> 2,5 \text{ mm}$ , $-10^\circ\text{C}$
Reakcja na ogień	$C_{fl} - s1$
Wytrzymałość na ściskanie	Klasa II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (przy obciążeniu ruchem kół stalowych)
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](http://www.teknos.com).