

# ТЕКНОРОХ FILL

## эпоксидная шпатлевка

<b>ТИП ШПАТЛЕВКИ</b>	ТЕКНОРОХ FILL является двухкомпонентной эпоксидной шпатлевкой без содержания разбавителя.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	ТЕКНОРОХ FILL применяется для выравнивания разъеденных коррозией стальных и бетонных поверхностей, подверженных сильным нагрузкам и для заделки пор.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Шпатлевку легко наносить и ее легко обрабатывать. Не растекается даже при нанесении на вертикальные поверхности.
<b>ОДОБРЕНИЯ</b>	Материал получил международный сертификат соответствия CE на возможность ее применения для защиты бетонных конструкций, который регулируется нормами ЕС. Дополнительная информация: см. стр. 3 "CE маркировка".

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Соотношение смешивания</b>	Основа (компонент А): белая Отвердитель (компонент Б): ТЕКНОРОХ FILL HARDENER (черный)	1 часть по объему 1 часть по объему
<b>Жизнеспособность, +23°C</b>	30 - 60 минут (смесь, разлитая по полу) 20 - 40 минут (смесь, которая хранилась в емкости)	
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 объемных %	
<b>Общая масса твердых веществ</b>	прим. 1000 г/л	
<b>Летучие органические вещества (VOC)</b>	прим. 0 г/л	

### Время высыхания, +23°C / 50 % RH

- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 6 часов
- выдерживает легкое движение	через 16 часов
- полная полимеризация	через 7 суток

### покрытие следующим слоем шпатлевкой или краской

температура поверхности	ТЕКНОРОХ FILL или подходящие грунтовки и поверхностные краски	
	мин.	макс.*
<b>+10°C</b>	немедленно после загустения шпатлевки	через 2 суток
<b>+23°C</b>	немедленно после загустения шпатлевки	через 24 часа

\* Макс. промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

<b>Очистка инструментов</b>	TEKNOSOLV 9506
<b>Цвета</b>	Светло-серый
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

**СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:**

Предварительная струйная очистка стальных поверхностей до степени Sa 2½.

**БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:** бетон должен быть залит, как минимум 4 недели назад и быть сухим. Хрупкий слой удалить шлифованием или мокрой пескоструйной очисткой.

**Смешивание компонентов**

При оценке количества, смешиваемого за раз, следует учитывать время жизнеспособности смеси. Перед покраской тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать основа и отвердитель в правильных пропорциях. Рекомендуется механическое перемешивание (например с помощью тихоходной ручной дрели). Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению или ухудшению качеств поверхности. Небольшое количество смеси тщательно перемешать шпателем. Перемешивание выполнять таким образом, чтобы черный отвердитель не выделялся в смеси в виде полос.

**Условия нанесения**

Во время шпатлевки и выравнивания температура воздуха, окрашиваемой поверхности и шпатлевки должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

**Шпатлевка**

Впадины размером 0 - 10 мм заполнять шпатлевкой в таком виде, как есть.

В шпатлевку для более глубоких впадин добавить песок с размером 0,1 - 0,6 мм (например, 2 части смеси шпатлевки + 1 часть песка).

Шпатлевку наносить стальным шпателем. Удалить следы от шпателя и брызги после загустения шпатлевки. Шпатлевку можно шлифовать прим. через 16 часов. Рекомендуется шлифовать перед полного отверждения шпатлевки (через 16 - 48 часов).

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Продолжается...

## CE маркировка

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 20 Declaration of Performance No. 0055	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Surface protection products – Coating Physical resistance (5.1) Chemical resistance (6.1)	
Abrasion resistance	Requirement: Weight loss less than 3000 mg
Capillary absorption and permeability to water	Requirement: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Resistance to severe chemical attack, Class I	Requirement: Reduction in hardness of less than 50 %
Adhesion strength by pull-off test	Requirement: Rigid system without trafficking: $\geq 1,0 (0,7) \text{ N/mm}^2$
Dangerous substances	See safety data sheet

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете [www.teknos.com](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE\_917\_Tuoteseloste.pdf