

TEKNOPUR 300-800

Elastomerbeschichtung

ART DES WERKSTOFFES	TEKNOPUR 300-800 ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert. TEKNOPUR 300-800 basiert auf reinem Polyhamstoff.													
VERWENDUNG	Für die Anwendung zur Abdichtung von Bitumendächern und Betonbauten und als Beschichtung für Oberflächen, die eine Abriebbeständigkeit erfordern, z.B. Transportwaggons.													
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>TEKNOPUR 300-800 hält Stößen, starker Abnutzung, Chemikalien und ständigem Eintauchen in Wasser stand. Es härtet auch bei -20 ° C Temperatur aus. Die Beschichtung vergilbt durch den Einfluss von UV-Licht. Wenn eine Oberfläche mit guter Farbtonstabilität erwünscht ist, wird als Deckbeschichtung ein TEKNODUR Polyurethan Decklack empfohlen. Die Beschichtung wird üblicherweise mit einer Schichtstärke von 500 - 3000 µm aufgetragen.</p> <p>Brandschutzklasse E_n für Bodenbeläge. Beim Tauchen in Chemikalien ist Farbton Light grey empfohlen.</p>													
GENEHMIGUNGEN	Das Produkt hat eine CE-Zulassung zum Schutz von Betonkonstruktionen. Weitere Informationen Auf Seite 3: "CE MARKING".													
TECHNISCHE DATEN														
Mischungsverhältnis	Stammfarbe (Comp. B): Härter (Comp. A): TEKNOPUR HARDENER 7245		1 Volumenteil 1 Volumenteil											
Gelzeit	ca. 5 Sek.													
Festkörpergehalt	ca. 100 Volumen-%													
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 1120 g/l													
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 0 g/l													
Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /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	nach ca. 12 Sek.													
- staubtrocken	nach ca. 40 Sek.													
- begehbar	nach ca. 1 d													
- durchgehärtet														
Überlackierbar	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Oberflächen-temperatur</th> <th colspan="2">mit sich selbst</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+10°C</td> <td>nach 2 min</td> <td>nach 24 h</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>-</td> <td>nach 24 h</td> </tr> </tbody> </table>			Oberflächen-temperatur	mit sich selbst		min.	max.	+10°C	nach 2 min	nach 24 h	+23°C	-	nach 24 h
Oberflächen-temperatur	mit sich selbst													
	min.	max.												
+10°C	nach 2 min	nach 24 h												
+23°C	-	nach 24 h												
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481													
Glanzgrad	Glänzend													
Farbtöne	Black, Tile Red, RAL 1023, RAL 7031, Light grey und Signalgelb RAL 1003. 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:

STAHL OBERFLÄCHEN: 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).

Die Grundierung erfolgt mit TTEKNODUR PRIMER 8-00 Polyurethangrundierung oder mit TEKNOMASTIC 80 PRIMER Epoxidgrundierung gemäß den Anweisungen im Datenblatt.

BITUMEN OBERFLÄCHEN: 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. Die Grundierung erfolgt mit TEKNOPUR SEALER 200-00 Polyurethanklarlack gemäß den Anweisungen im Datenblatt.

BETON OBERFLÄCHEN: 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.

Die Grundierung erfolgt mit TEKNOPUR SEALER 200-00 Polyurethanklarlack oder mit TEKNOFLOOR PRIMER 306F Epoxidklarlack gemäß den Anweisungen im Datenblatt.

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 einzelne 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 2,5 mm. 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.

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

	
0809	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Leistungserklärung No. 0035	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Oberflächenschutzsysteme – Coating Physikalischer Widerstand (5.1) Chemikalienbeständigkeit (6.1) Feuchtigkeitsregelung (2.2)	
Abriebfestigkeit	Anforderung: Gewichtsverlust weniger als 3000 mg
Wasseraufnahmekoeffizient	Anforderung: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Beständigkeit gegen starke chemische Beanspruchung	Anforderung: Härteverringering weniger als 50 %
Schlagfestigkeit	Klasse III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Haftfestigkeit durch Abzugstest	Anforderung: Rissüberbrückungs-system mit Verkehrslast: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Rissüberbrückungsfähigkeit	Klasse A5: Breite der Rissüber-brückung $> 2,5 \text{ mm}$, -10°C
Reaktion mit Feuer	E_{fl}
Druckfestigkeit	Klasse II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (Handhabung mit Stahlrädern)
Wasserdampfdurchlässigkeit	Klasse I, $sd < 5 \text{ m}$
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 Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_1951_Tuoteseloste.pdf