

# TEKNOPUR 340 FR

## Feuerhemmende Elastomerbeschichtung

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	TEKNOPUR 340 FR ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert. TEKNOPUR 340 FR basiert auf reinem Polyhamstoff.
<b>VERWENDUNG</b>	Wird als Abdichtung und Verbesserung der physikalischer Beständigkeit für Dächer und Betonkonstruktionen verwendet, die eine brandhemmende Beschichtung erfordern.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	TEKNOPUR 340 FR hält Stößen und ständigem Eintauchen in Wasser stand. Es härtet auch bei -20 °C Temperatur aus. Die Beschichtung ist feuerfest mit wirksamen, halogenfreien Flammschutzmitteln. Die Beschichtung erfüllt die nordischen Anforderungen an die Brand-dämmung von Dächern gemäß CEN TS 1187 Test 2 auf eine bestimmte Auswahl von brennbaren Untergründen und auf allen nicht brennbaren Untergründen. Brandschutzklasse Cfl-s1 für Bodenbeläge. Die Beschichtung wird üblicherweise mit 2 - 5 mm Schichtdicke aufgetragen.
<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. B): Härter (Comp. A): TEKNOPUR 340 FR HARDENER	1 Volumenteil 1 Volumenteil												
<b>Gelzeit</b>	ca. 5 Sek.													
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 100 Volumen-%													
<b>Gesamtmasse der Feststoffe</b>	ca. 1190 g/l													
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	ca. 0 g/l													
<b>Empfohlene Schichtdicke und theoretischer Verbrauch</b>	<table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td style="text-align: center;">Trockenschicht (µm)</td> <td style="text-align: center;">Nassschicht (µm)</td> <td style="text-align: center;">Theoretischer Verbrauch (m<sup>2</sup>/l)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2000</td> <td style="text-align: center;">2000</td> <td style="text-align: center;">0,5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3000</td> <td style="text-align: center;">3000</td> <td style="text-align: center;">0,3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5000</td> <td style="text-align: center;">5000</td> <td style="text-align: center;">0,2</td> </tr> </table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)	2000	2000	0,5	3000	3000	0,3	5000	5000	0,2	
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m <sup>2</sup> /l)												
2000	2000	0,5												
3000	3000	0,3												
5000	5000	0,2												

**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. 15 Sek.
- begehbar nach ca. 40 Sek.
- durchgehärtet nach ca. 1 d

**Überlackierbar**

Oberflächen-temperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
<b>+10°C</b>	nach 2 min	nach 24 h
<b>+23°C</b>	-	nach 24 h

**Reinigung der Werkzeuge** TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481

**Glanzgrad** Glänzend

**Farbtöne** Black und Tile Red. 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).

**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.

**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.

**ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN:** Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

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. Um eine gleichmäßige Lackierung zu gewährleisten, muss der Lack vor Gebrauch und ggf. auch während des Auftragens gründlich aufgerührt werden. Die empfohlene Filtergröße für den Stammlack ist 60 Mesh.

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 + 75 °C betragen.

Die Schichtstärke mittels Nassfilmkamm kontrollieren. 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.

**Bitumenoberflächen:**

Die Grundierung erfolgt mit dem feuchtigkeitshärtendem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 100.

**Betonoberflächen:**

Die Grundierung erfolgt mit TEKNOFLOOR PRIMER 310F oder mit der Epoxy-Grundierung TEKNOFLOOR PRIMER 306F gemäß den Anweisungen im Datenblatt. Die Grundierung ist auch mit dem feuchtigkeitshärtendem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 100 möglich.

**Stahloberflächen:**

Als Grundierung kann die feuchtigkeitshärtende Grundierung TEKNOZINC 3233 oder TEKNOPUR SEALER 100 feuchtigkeitshärtende Polyurethanbeschichtung verwendet 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

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Leistungserklärung No. 0036	
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: Rissüberbrückungssystem mit Verkehrslast: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Rissüberbrückungsfähigkeit	Klasse A5: Breite der Rissüberbrückung $> 2,5 \text{ mm}$ , $-10^\circ\text{C}$
Reaktion mit Feuer	$C_i - s1$
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](http://www.teknos.com) zur Verfügung.



DE\_2120\_Tuoteseloste.pdf