

# TEKNOPUR 340 FR

## brannhemmende elastomer belegning

<b>BESKRIVELSE</b>	TEKNOPUR 340 FR er en to-komponent, løsemiddelfri elastomer belegg. Belegning påføres ved sprøyting. TEKNOPUR 340 FR er basert på ren polyurea.
<b>ANVENDELSESOMRÅDER</b>	Brukes til vanntetting og forbedring av fysisk bestandighet av tak og betongkonstruksjoner på objekter som krever brannklassifisert belegg.
<b>SPESEIELLE EGENSKAPER</b>	TEKNOPUR 340 FR tåler harde slag og konstant nedsenking i vann. Den herder også ved temperaturer på -20°C. Belegget er brannsikret med effektive, halogenfrie brannbeskyttelsesmidler. Belegget oppfyller kravene i den nordiske testmetoden for branntesting av takmateriale iht CEN TS 1187 Test 2 på visse brennbare overflater og alle brannfrie overflater. Brannklasse Cfl-s1 for gulv. Belegget påføres typisk 2 - 5 mm tykkelse.
<b>GODKJENNINGER</b>	Produktet har CE-godkjenning for beskyttelse av betongkonstruksjoner. Ytterligere informasjon: se side 3: "CE-GODKJENNING".

**TEKNISKE DATA**

<b>Blandingsforhold</b>	Base (komp. B): Herder (komp. A): TEKNOPUR 340 FR HARDENER	1 volumdel 1 volumdel	
<b>Gel tid</b>	Ca. 5 s		
<b>Volum tørrstoff</b>	Ca. 100 %		
<b>Egenvekt</b>	Ca. 1190 g/l		
<b>Flyktige organiske forbindelser (VOC)</b>	Ca. 0 g/l		
<b>Anbefalt lagtykkelse og teoretisk dekkevne</b>	Tørrfilm (µm) 2000 3000 5000	Våtfilm (µm) 2000 3000 5000	Teoretisk dekkevne (m <sup>2</sup> /l) 0,5 0,3 0,2

**Dekkevne** Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.

**Tørketid ved +23 °C / 50 % RH**

- klebefri	Etter ca. 15 s
- egnet for lett trafikk	Etter ca. 40 s
- gjennomtørr	Etter ca. 1 dag

**- overmalingsbar**

Overflate-temp.	med seg selv	
	min.	max.
<b>+10 °C</b>	etter 2 min	etter 24 timer
<b>+23 °C</b>	-	etter 24 timer

**Rengjøring** TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481

**Glans** Høyglans.

**Farger** Svart og teglrød. Andre farger etter avtale.

**SIKKERHETSDATA** Se sikkerhetsdatablad.

**BRUKSANVISNING****Forbehandling**

Overflatene rengjøres for urenheter som kan være skadelige for overflatebehandlingen og malingen. Dessuten fjernes vannoppløselige salter med passende metoder. Overflatene på forskjellige materialer forbehandles på følgende måte:

**STÅLOVERFLATER:** Fjern sponrester og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Profilen for den sandblåste overflate skal minst være grov (referanse komparator "G") ISO 8503-2 (G).

**BITUMEN OVERFLATER:** Fjern eventuelle forurensninger fra overflaten (for eksempel fett og salter) som kan være skadelige for overmaling. Overflater som skal males må være tørre og rene. Skadede områder blir forbehandlet i samsvar med krav for materialet og vedlikeholds maling.

**BETONGOVERFLATER:** Betongen skal være minst 4 uker gammel. Underlaget skal være fast og godt herdet. Fuktinnholdet i betongen må ikke overstige 97% relativ fuktighet eller 4% av vekten (ved 45 / BLUE 7).

Fjern sementhud fra betong med slyngerensing, sliping eller sandblåsing. Sprø og porøse overflater slipes til selve betongen. Fjern sementstøvet ved å støvsuge eller feie. Det må ikke være noe på betongoverflaten som hindrer vedheft.

**GAMLE MALTE OVERFLATER SOM ER VELEGNET TIL OVERLAKKERING:**

Urenheter som kan være skadelige for påføring av maling (f.eks. fett eller salt) må fjernes. Overflatene må være tørre og rene. Gamle, malte overflater som har overskredet overmalingsintervall, må gjøres ru. Forbehandling av skadde deler utføres i henhold til kravene om overflate- og vedlikeholdsmaling.

Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.

Du finner mer detaljerte instruksjoner i de separate system beskrivelsene.

**Påføringsforhold**

Overflaten som skal males må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens, overflatens og malingens temperatur være over -10 °C, og den relative luftfuktighet mindre enn 90 %. Dessuten må overflatetemperaturen og malingen være minst 3 °C over luftens dugpunkt.

**Påføring**

Vertikale overflater:

På vertikale flater bygges den nødvendige tykkelsen på malingslaget ved å sprøyte flere overlappende lag. Slik at Belegget under har tid til å herde mellom hver overlapp. Maling påføres ved hjelp av varm tvillingmatningsspray, f.eks. Graco Reactor eller PMC PHX-2. Komponentene blir blandet i pistolen (for eksempel Graco Fusion AP eller PMC AP-2). Blandekammer og dyse velges i henhold til objektet som skal belegges. Anbefalt sprøytetrykk er 150-160 bar.

For 2-komponent påføring må temperaturen før bruk holdes ved +20 - +25 °C, slik at væskens viskositet passer til doseringspumpen. For å sikre at malingen er jevn, må basen røres grundig før bruk og om nødvendig også under påføring. Anbefalt filterstørrelse for basedel er 60 mesh. Varmen er justert slik at komponentens temperatur er +75 - +80 °C. Slangene oppvarmes til samme temperatur. Temperaturen på blandingen i dysen må være minst +75 °C.

Lagtykkelsen kontrolleres fra referanseplaten med tørrfilmmåler. Blandingsforholdet sikres ved å kontrollere trykket på doseringspumpen og forbruk av komponentene, samt ved å måle beleggets hardhet (Shore A). Veiledning gitt av produsenten av tvillingmatningsspray skal følges ved arbeid.

Bitumen overflater:

Priming utføres med TEKNOPUR SEALER 100 fuktherdende polyuretanlakk.

Betongoverflater:

Priming utføres med TEKNOFLOOR PRIMER 310F eller TEKNOFLOOR PRIMER 306F epoxy lakker i henhold til databladets anvisning. Priming kan også utføres med TEKNOPUR SEALER 100 fukt-herdende polyuretan lakk.


Ståloverflater:

Priming utføres med TEKNOZINC 3233 fukt-herdende polyuretan maling eller TEKNOPUR SEALER 100 fukt-herdende polyuretan lakk.

**YTTERLIGERE INFORMASJON**

Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og i tett lukket emballasje. Herderen reagerer med luftens fuktighet. Åpnede spann må lukkes nøye etter bruk og det anbefales å bruke opp produktet innen 3 dager etter åpning. Åpne Fat og IBC utstyres med en tørkepatron.

Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.

	
<b>0809</b>	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Ydeevnedeklaration nr. 0035	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Overflatebehandlingsprodukter – belegning Fysisk resistens (5.1) Kemisk resistens (6.1) Fugtighetskontrol (2.2)	
Slitasjebestandighet	Krav: Vekttap mindre enn 3000 mg
Kapillær absorpsjon og permeabilitet til vann	Krav: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Kjemikaliebestandighet (Kraftige kjemikalier)	Krav: Reduksjon i hardhed mindre end 50 %
Slagstyrke	Klasse III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Adhesjonsstyrke ved avtrekkstest	Krav: Stift system med bevegelse: $\geq 1,5 (1,0) \text{ Nmm}^2$
Sprekkoverbyggende evne	Klasse A5: Bredde på overbygningssprekken $> 2.5 \text{ mm}$ , $-10^\circ\text{C}$
Reaksjon på brann	$C_{fl} - s1$
Trykstyrke	Klasse II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (bevegelse med stålhjul)
Vanndamppermeabilitet	Klasse I: $S_D < 5 \text{ m}$
Farlige stoffer	Se sikkerhetsdatablad.

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com).