

TEKNOPUR 300-800

Elastomerbeschichtung

TEKNOPUR 300-800 ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert. TEKNOPUR 300-800 basiert auf reinem Polyharnstoff.



Für die Anwendung zur Abdichtung von Bitumendächern und Betonbauten und als Beschichtung für Oberflächen, die eine Abriebbeständigkeit erfordern, z.B. Transportwaggons.

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.

Brandschutzklasse E_f für Bodenbeläge.

Beim Tauchen in Chemikalien ist Farbton Light grey empfohlen

Das Produkt hat eine CE-Zulassung zum Schutz von Betonkonstruktionen.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	CE-Kennzeichnung		
Empfohlenes Substrat	Beton, Geotextilie, GRP (glasfaserverstärktem Polyester), Sperrholz, Stahl, Holz		
Bindemittel	Polyharnstoff		
Festkörpergehalt	Ca. 100 Vol.-%		
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1120 g/l		
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.		
Theoretischer Verbrauch	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m²/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.		
Farbtöne	Black, Tile Red, RAL 1023, RAL 7031, Light grey und Signalgelb RAL 1003. Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.		

Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. A: TEKNOPUR HARDENER 7245
Mischungsverhältnis (A:B)	1:1 Volumenteil / Volumenteile
Gelzeit	Ca. 5 Sek
Lagerung	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung in Innenräumen 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.

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:

STAHLÖBERFLÄCHEN: 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).

BETONÖBERFLÄCHEN: 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.

GVK (Glasfaserverstärkter Kunststoff) KOMPOSIT: Zur Vorbehandlung die zu lackierende Oberfläche zunächst mit einem Sandpapier Körnung P60-P80 abschleifen, den Staub entfernen. Aufgrund der unterschiedlichen Oberflächenbeschaffenheit, muss vor Beschichtung der ganzen Fläche ein Haftungstest durchgeführt werden.

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.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Grundierung

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

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

Auftragsverfahren

Heißes 2K-Spritzen

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.

Auftragen

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 Konsistenz des Produkts zu gewährleisten, muss der Stammpolymere 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.

Senkrechte Oberflächen:

Auf senkrechten Flächen muss die erforderliche Schichtdicke aufgebaut werden, indem mehrere einzelne Schichten aufgetragen werden, wobei jede Schicht ausreichend austrocknen sollte.

Das Mischungsverhältnis wird durch die Regulierung des Drucks der Förderpumpen, den Verbrauch der Komponenten sowie durch die Messung der Härte der Beschichtung (Shore A, ISO 868) sichergestellt.

Bei der Arbeit sollen Spezialanweisungen für 2K-Spritzgeräte befolgt werden.

Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss der Luft und der Oberfläche über -10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 90% nicht übersteigen. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens $+3^{\circ}\text{C}$ über dem Taupunkt der Luft liegen.

Trocknungszeit

$+23^{\circ}\text{C}$ / 50% RH

- griffest

Ca. 12 Sekunden

- begehbar

Ca. 40 Sekunden

- durchgehärtet

Ca. 1 Tag

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
$+10^{\circ}\text{C}$	2 min	24 h
$+23^{\circ}\text{C}$	-	24 h

Reinigung

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

SCHUTZMASSNAHMEN**Sicherheitsmassnahmen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.



0809

Teknos Oy, Takkatie 3, P.O. Box 107, FI-00371 Helsinki, Finland

13

Leistungserklärung Nr. 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: Härteverringern 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 $> 2,5 \text{ mm}$, $-10 \text{ }^\circ\text{C}$
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

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden 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 Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.