

TEKNOPUR 300-800

Elastomer belegning

TEKNOPUR 300-800 er en to-komponent, løsemiddelfri elastomer belegg. Belegning påføres ved sprøyting. TEKNOPUR 300-800 er basert på ren polyurea.



Egnet til bruk som vanntetting for bitumentak og betongkonstruksjoner og som belegg for overflater som krever sterk slitestyrke, f.eks. transportvogner.

TEKNOPUR 300-800 tåler harde slag, hard slitasje, kjemikalier og konstant nedsenking i vann. Den herder også ved temperaturer på -20°C . Belegget vil gulne når utsatt for sol og UV-lys. Når det kreves en høyere glans og fargebestandighet, kan produktet overmales med polyuretan topstrøk i TEKNODUR serien. Belegget påføres normalt med en lagtykkelse på mellom 500-3000 μm .

Brand klasse E_{fl} for gulv.

For objekter som er konstant nedsenket i kjemikalier, anbefales det å bruke en lys grå farge.

Produktet har CE-godkjenning for beskyttelse av betongkonstruksjoner.

TEKNISKE DATA

Sertifikater, godkjenninger og klassifisering	CE-merking		
Anbefalt substrat	Betong, Geotextile, Kompositt, Kryssfiner, Stål, Tre		
Bindemedel	Polyurea		
Tørrestoff	Ca. 100 % etter volum		
Egenvekt	Ca. 1120 g/l		
Flyktige organiske forbindelser (VOC)	Ca. 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Den oppgitte VOC-verdien er gjennomsnittsverdien for fabrikkproduserte produkter, og den vil følgelig være gjenstand for variasjoner mellom individuelle produkter som dekkes av dette tekniske databladet.		
Teoretisk dekkevne	Tørrfilm (μm)	Våtfilm (μm)	Teoretisk dekkevne (m^2/l)
	2000	2000	0,5
	3000	3000	0,3
Praktisk dekkevne	Avhenger av påføringsteknikk, overflateforhold, oversprøyting osv.		
Farger	Svart, teglrød, RAL 1023, RAL 7031, lys grå og signalgul RAL 1003. Andre farger etter avtale.		
Glans (60°)	Blank		
Herder	Komp. A: TEKNOPUR HARDENER 7245		
Blandingsforhold (A:B)	1:1 etter volum		

Gel time	Ca. 5 s
Oppbevaring	Lagringsbestandighet angis på etiketten. Oppbevares kjølig og tørt innendørs i tett lukket emballasje.

Herderen reagerer på luftfuktighet. 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.

BRUKSANVISNING

Forbehandling	<p>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:</p> <p>STÅLOVERFLATER: Fjern glødeskall og rust ved sandblåsing til renhetsgrad SA 2½ (standard ISO 8501-1). Profilen for den sandblåste overflate skal minst være grov (referanse komparator "G"). Se standard ISO 8503-2 (G).</p> <p>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 (by 45 / BLY 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.</p> <p>GRP (Glasfiber armert plast) KOMPOSITT: Forbehandle overflaten med maskinsliping, ruhet P60 - P80. Fjern støv. På grunn av forskjellige typer kompositter, anbefales det alltid å teste vedheft før lakken tas i bruk.</p> <p>Velg sted og tidspunkt for behandlingen slik at den forbehandlede overflaten ikke blir tilsmusset eller fuktig før den påfølgende behandlingen.</p> <p>Du finner mer detaljerte instruksjoner i de separate system beskrivelsene.</p> <p>Andre instruksjoner om overflatens forbehandling, finnes i standardene EN ISO 12944-4 og ISO 8501-2.</p>
----------------------	--

Grunning

STÅLOVERFLATER: Priming utføres med TEKNODUR PRIMER 8-00 polyuretan primer eller TEKNOMASTIC 80 PRIMER epoxy primer i henhold instruksjoner i teknisk datablad.

BETONGOVERFLATER: Priming utføres med TEKNOPUR SEALER 200-00 polyuretanlakk eller TEKNOFLOOR PRIMER 306F epoxy klarlakk i henhold til instruksjoner i teknisk datablad.

Påføringsmetode

2K sprøyteanlegg for oppvarmet lakk

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.

Påføring

For to-komponent påføring må temperaturen før bruk holdes ved +20 - +25 ° C, slik at væskens viskositet passer til doseringspumpen. Basen omrøres grundig før bruk for å sikre en homogen væske

Doseringspumpeforholdet skal være 1: 1. Varmen er justert slik at komponentens temperatur er +75 - +80 ° C. Slangene oppvarmes til samme temperatur. Temperaturen på blandingen i dysen må være minst +70 ° C.

Lagtykkelsen kontrolleres fra referanseplaten med tørrfilmmåler. Maksimalt anbefalt lagtykkelse påført i en applikasjon er 2,5 mm. Tykkere lag påføres i faser slik at filmen får tid til å kjøle seg ned mellom lagene.

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.

Blandingsforholdet sikres ved å kontrollere trykket på doseringspumpen og forbruk av komponentene, samt ved å måle beleggets hardhet (Shore A, ISO 868).

Veiledning gitt av produsenten av tvillingmatningsspray skal følges ved arbeid.

Påføringsforhold

Overflaten som skal behandles må være tørr. Under påføring og tørking skal luftens og overflatens og produktets temperatur være over -10 ° C, og den relative luftfuktighet mindre enn 90 %. Overflatetemperaturen må være minst +3 ° C over luftens duggpunkt.

Tørketider

+23 °C / 50 % RH

- klebefri

Ca. 12 s

- egnet for lett trafikk

Ca. 40 s

- gjennomherdet

Ca. 1 dag

Overmalingsbar

Overflatetemp.	med seg selv	
	min.	max.
+10°C	2 min	24 h
+23°C	-	24 h

Rengjøring

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

SIKKERHETSDATA

Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatblad.



0809

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)

Kemisk resistens (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 hardhet mindre end 50 %
Slagstyrke	Klasse III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Adhesjonsstyrke ved avtrekkstest	Krav: Stift system med bevegelse: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Sprekkoverbyggende evne	Klasse A5: Bredde på overbygningssprekken $> 2,5 \text{ mm}$, $-10 \text{ }^\circ\text{C}$
Brannklasse	E_{fl}
Trykstyrke	Klasse II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (bevegelse med stålhjul)
Vanndamppermeabilitet	Klasse I, $sd < 5 \text{ m}$
Farlige stoffer	Se sikkerhetsdatablad.

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

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. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialisikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com. Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.