

# TEKNOPUR 300-800

## Powłoka elastomerowa

TEKNOPUR 300-800 jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową powłoką elastomerową. Powłokę otrzymuje się metodą natryskową. TEKNOPUR 300-800 bazuje na czystym polimoczniku.



Przeznaczona do stosowania w celu zapewnienia wodoszczelności dachów bitumicznych i podłoży betonowych a także jako powłoka zabezpieczająca wówczas gdy wymagana jest odporność na ścieranie np. wagony transportowe.

TEKNOPUR 300-800 wytrzymuje uderzenia, ścieranie, chemikalia i stałe zanurzenie w wodzie. Utwardza się w temperaturze do  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Powłoki żółkną pod wpływem promieniowania UV. Wówczas, gdy wymagana jest powłoka zachowująca trwałą kolor powierzchnię należy dodatkowo zabezpieczyć farbą nawierzchniową z serii TEKNODUR. Powłokę nakłada się zazwyczaj na grubość od 500 - 3000  $\mu\text{m}$ .

Reakcja na ogień – klasa Efl dla posadzek.

Dla elementów zanurzonych w chemikaliach rekomendowane jest użycie farby w kolorze szarym jasnym.

Produkt posiada aprobatę CE do ochrony konstrukcji betonowych.

## DANE TECHNICZNE

<b>Certyfikaty, aprobaty i klasyfikacje</b>	Oznakowanie CE		
<b>Zalecane podłoże</b>	Beton, Geotextile, GRP, Sklejka, Stal, Drewno		
<b>Spoiwo</b>	Produkt polimocznikowy		
<b>Zawartość części stałych</b>	Okolo 100 % objętościowych		
<b>Całkowita masa części stałych</b>	Okolo 1120 g/l		
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	Okolo 0 g/l (DYREKTYWA 2010/75/UE) Podana zawartość LZO jest średnią wartością dla produktów otrzymanych fabrycznie, w związku z czym będzie ulegać różnicowaniu pomiędzy poszczególnymi produktami objętymi niniejszą Kartą Danych Technicznych.		
<b>Wydajność teoretyczna</b>	<b>na sucho (<math>\mu\text{m}</math>)</b>	<b>na mokro (<math>\mu\text{m}</math>)</b>	<b>wydajność teoretyczna (<math>\text{m}^2/\text{l}</math>)</b>
	2000	2000	0,5
	3000	3000	0,3
<b>Zużycie praktyczne</b>	Zależy od techniki nanoszenia, rodzaju powierzchni, strat w procesie natrysku itp.		
<b>Kolory</b>	Czarny, czerwony dachówkowy, RAL 1023, RAL-7031, szary jasny, żółty sygnałowy RAL-1003. Inne kolory na zamówienie.		
<b>Połysk (60°)</b>	Połysk		
<b>Utwardzacz</b>	Składnik A: TEKNOPUR HARDENER 7245		

<b>Proporcje mieszania (A:B)</b>	1:1 części objętościowo
<b>Czas żelowania</b>	Ok. 5 sekund
<b>Przechowywanie</b>	Okres trwałości podany na etykiecie. Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu w szczelnie zamkniętym opakowaniu.

Utwardzacz reaguje z wilgocią zawartą w powietrzu. Otwarte opakowania powinny być szczelnie zamknięte po użyciu oraz zaleca się je zużyć w ciągu 3 dni od otwarcia. Beczki powinny być wyposażone w rurki osuszające.

## INSTRUKCJA UŻYCIA

### Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie należy przygotować w zależności od materiału:

**POWIERZCHNIE STALOWE:** Usunąć zgorzeliny oraz rdzę poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (norma ISO 8501-1). Profil chropowatości powierzchni po obróbce musi być szorstki – „rough” (komparator wzorzec typ G) (ISO 8503-2) (G).

**Powierzchnie betonowe:** Beton powinien mieć co najmniej 4 tygodnie i być dobrze utwardzony, wilgoć musi być związana, a powierzchnia sucha. Wilgotność względna betonu musi być poniżej 97% lub 4% wagowo (by 45/BLY 7).

Mleczko cementowe należy usunąć z powierzchni betonu poprzez śrutowanie, szlifowanie lub piaskowanie. Luźne lub słabo związane fragmenty podłoża powinny być usunięte. Cała powierzchnia dokładnie odkurzona i odpylona za pomocą odkurzacza lub szczotki. Powierzchnia betonu musi być czysta i pozbawiona jakichkolwiek zanieczyszczeń, które mogą wpłynąć ujemnie na przyczepność.

**KOMPOZYT GRP (tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem szklanym):** Obrobić wstępnie powierzchnię za pomocą mechanicznego szlifowania ściernego P60 - P80. Usunąć pył. Ze względu na zróżnicowany charakter kompozytów, przed intensywnym użyciem zawsze zaleca się przeprowadzenie testu przyczepności.

Miejsce oraz czas przygotowania należy dobrać tak, aby przygotowana powierzchnia nie zabrudziła się lub nie zawilgotniała przed kolejnym krokiem jej obróbki.

Bardziej szczegółowe instrukcje dostępne w osobnych opisach systemów.

Dalsze informacje odnośnie przygotowania powierzchni można znaleźć w normach EN ISO 12944-4 oraz ISO 8501-2.

## Gruntowanie

**POWIERZCHNIE STALOWE:** Powierzchnie zagruntowane farbą poliuretanową TEKNODUR PRIMER 8-00 lub farbą epoksydową TEKNOMASTIC 80 PRIMER, zgodnie z instrukcjami zawartymi w Kartach danych technicznych.

**POWIERZCHNIE BETONOWE:** Powierzchnie zagruntowane lakierem poliuretanowym TEKNOPUR SEALER 200-00 lub lakierem epoksydowym TEKNOFLOOR PRIMER 300F, zgodnie z instrukcjami zawartymi w Kartach danych technicznych.

## Metoda nanoszenia

Natrysk urządzeniem dwukomponentowym z podgrzewaniem

Produkt nakładać odpowiednim aparatem dwukomponentowym z podgrzewaniem „hot twin-feed spray” np. GRACO REACTOR lub PMC PHX-2. Składniki mieszają się w pistolecie (np. Graco Fusion AP lub PMC AP-2). Komorę mieszania i średnicę dyszy należy dobrać w zależności od malowanego obiektu. Zalecane ciśnienie natrysku 150-160 bar.

## Nanoszenie

Do nakładania farby aparatem dwukomponentowym składniki przed użyciem należy przetrzymywać w temperaturze +20 - +25 °C, żeby zachować ich płynność w trakcie podawania przez pompę. Bazę przed użyciem bardzo dokładnie wymieszać w celu jej ujednorodnienia. Stosunek w pompie dozującej musi wynosić 1:1. Ogrzewanie należy ustawić w taki sposób żeby temperatura obu składników wynosiła od +75 do +80°C. Wężę należy ogrzać do tej samej temperatury. Temperatura mieszanki w dyszy musi wynosić przynajmniej +70°C.

Grubość powłoki należy kontrolować z użyciem płytki referencyjnej z odpowiednim przyrządem do pomiaru grubości suchej powłoki. Maksymalna zalecana grubość pojedynczej powłoki wynosi 2,5 mm. Grubsze powłoki są nakładane etapami, tak aby zapewnić ostygnięcie warstwy.

Powierzchnie pionowe:

W przypadku pionowych powierzchni wymagana grubość powłoki jest budowana poprzez nakładanie kilku spojonych warstw, z których każda będzie miała wystarczającą ilość czasu żeby stwardnieć, dzięki czemu unikniemy zaciekania.

Właściwy stosunek mieszania jest zapewniony poprzez kontrolę ciśnienia w pompie podającej, zużycie składników a również pomiar twardości powłoki (Shore A, ISO 868).

Podczas pracy należy przestrzegać wskazań producenta aparatury natryskowej do materiałów dwuskładnikowych.

**Warunki podczas malowania**

Powierzchnia przeznaczona do obróbki musi być sucha. W czasie nakładania oraz schnięcia wyrobu temperatura otaczającego powietrza oraz malowanej powierzchni powinna wynosić powyżej  $-10^{\circ}\text{C}$ , a wilgotność względna powietrza poniżej 90%. Temperatura powierzchni przeznaczonej do malowania powinna być co najmniej  $+3^{\circ}\text{C}$  powyżej punktu rosy.

**Czasy schnięcia**

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

- suchość na dotyk

Okolo 12 sec.

- wytrzymałe do lekkiego ruchu

Okolo 40 sec.

- pełne utwardzenie

Okolo 1 dnia

**Kolejna warstwa**

Temp. powierzchni	tym samym materiałem	
	min.	max.
$+10^{\circ}\text{C}$	2 min	24 h
$+23^{\circ}\text{C}$	-	24 h

**Czyszczenie**

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

**Środki bezpieczeństwa i środki ostrożności**

Patrz Karta Charakterystyki.

**0809**

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

13

Deklaracja właściwości użytkowych nr 0035

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Produkty do ochrony powierzchni – Powłoki

Odporność fizyczna (5.1)

Odporność chemiczna (6.1)

Kontrola zawilgocenia (2.2)

Odporność na ścieranie	Wymagania: ubytek masy mniejszy niż 3000 mg
Absorpcja kapilarna i przepuszczalność wody	Wymagania: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Odporność na silną agresję chemiczną	Wymagania: zmniejszenie twardości o mniej niż 50%
Odporność na uderzenia	Klasa III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Przyczepność przy odrywaniu	Wymagania: System sztywny bez obciążenia ruchem: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Zdolność pokrywania rys	Klasa A5: szerokość pokrywanej rysy $> 2,5 \text{ mm}$ , $-10^\circ\text{C}$
Reakcja na ogień	$E_{fl}$
Wytrzymałość na ściskanie	Klasa II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (przy obciążeniu ruchem kół stalowych)
Przepuszczalność pary wodnej	Klasa I, $s_d < 5 \text{ m}$
Substancje niebezpieczne	Patrz Karta Charakterystyki

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

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Wszystkie znaki towarowe przywołane w tym dokumencie są wyłączną własnością Teknos Group lub jej spółek powiązanych.