

# TEKNOPUR 320-800

## Elastomeeripinnoite

TEKNOPUR 320-800 on kaksikomponenttinen, liuotteeton elastomeeripinnoite. Pinnoite levitetään ruiskuttamalla.

TEKNOPUR 320-800 perustuu puhtaaseen polyureaan.

Käytetään bitumikattojen ja betonisten rakenteiden vesieristykseen ja pinnoitukseen.

TEKNOPUR 320-800 kestää iskuja, kovaa kulutusta ja kemikaaleja sekä jatkuvaa vesiupotusta. Kovettuu myös  $-20^{\circ}\text{C}$ :n lämpötilassa. Pinnoite kellastuu UV-valon vaikutuksesta. Haluttaessa värinsä säilyttävä pinta on pinnoite ylimaalattava esim. TEKNODUR 0090-polyuretaanimaalilla. Pinnoite levitetään tyyppillisesti 2000 - 3000  $\mu\text{m}$ :n kokonaispaksuuteen.

Tuote on CE-hyväksytty betonipintojen suojaamiseen.



## TEKNISET TIEDOT

<b>Hyväksynät, sertifikaatit ja luokitus</b>	CE-merkintä
<b>Alustasuositus</b>	Bitumi, Betoni, Geotekstiili, GRP, Vaneri, Puu
<b>Sideaine</b>	Polyurea
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	N. 100 tilavuus-%
<b>Kiintoainepitoisuus</b>	N. 1100 g/l
<b>Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC)</b>	N. 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Annettu VOC-arvo on tehdastuotteiden keskiarvo ja vaihtelee tämän tuoteselosteen kattamien yksittäisten tuotteiden mukaan.
<b>Käytännön riittoisuus</b>	N. 0,3 - 0,5 $\text{m}^2/\text{l}$
<b>Värisävyt</b>	Light grey, black, ~RAL 7031
<b>Kiilto (60°)</b>	Kiiltävä
<b>Kovete</b>	Comp. A: TEKNOPUR HARDENER 7247
<b>Sekoitusuhde (A:B)</b>	1:1 tilavuusosaa
<b>Geelitymisaika</b>	N. 15 sekuntia
<b>Varastointi</b>	Varastointikestävyys ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja kuivissa sisätiloissa, tiiviisti suljetuissa astioissa.  Kovete reagoi ilman kosteuden kanssa. Avattu astia on suljettava huolellisesti käytön jälkeen ja se suositellaan käytettäväksi 3 vrk kuluessa avaamisesta. Tynnyrit on varustettava kuivausainepatruunalla.

## KÄYTTÖOHJEET

### Pinnan esikäsittely

Käsiteltäviltä pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja levitystä vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaalikohtaisesti seuraavasti:

**BITUMIPINNAT:** Maalausta haittaavat epäpuhtaudet (esim. rasva ja suolat) poistetaan. Pintojen tulee olla kuivat ja puhtaat. Vauriokohtien esikäsittely tehdään alustan ja huoltomaalauksen vaatimusten mukaisesti. Vanhat bitumikermit on käsiteltävä pohjusteella ennen pinnoitusta.

**BETONIPINNAT:** Betonin on oltava vähintään 4 viikkoa vanha ja kovettunut siten, että betonivalun kosteus on sitoutunut ja pinta kuivunut. Betonin kosteus saa olla korkeintaan 97 % suhteellisena kosteutena tai 4 paino-% (by 45 / BLY 7). Betonin pinnasta poistetaan tiivis sementtiliimakerros sinkopuhdistuksella, hiomalla tai hiekkapuhalluksella. Hauraat, jauhomaiset lattiapinnat hiotaan siten, että saadaan esille kova, kiviainespitoinen betonikerros. Sen jälkeen sementtipöly imuroidaan tai harjataan pois. Betonin pinnalla ei saa olla tartuntaa estäviä aineita.

**LASIKUITUKOMPOSIITTI:** Esikäsittele pinta koneellisella hionnalla, hiomapaperin karkeusaste P60 - P80. Poista pöly. Komposiittien vaihtelevuuden vuoksi on aina suositeltavaa tehdä tarttuvuustesti ennen laajamittaisempaa käyttöä.

Esikäsitteilyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Yksityiskohtaisempia ohjeita saatavana erillisistä järjestelmäkuvauksista.

Lisätietoja esikäsitteilystä ja huoltomaalauksesta on Teknosin käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsitteilystä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

### Pohjustus, pohjamaalaus

**BITUMIPINNAT:** Pohjustus voidaan tehdä TEKNOPUR SEALER 100-00 tai TEKNOPUR SEALER 200-00 polyuretaanilakalla.

**BETONIPINNAT:** Pohjustuslakkaus tehdään TEKNOFLOOR PRIMER 310F tai TEKNOFLOOR PRIMER 306F epoksilakalla tuoteselosteiden ohjeiden mukaisesti. Pohjustus voidaan tehdä myös TEKNOPUR SEALER 100-00 tai TEKNOPUR SEALER 200-00 polyuretaanilakalla.

## Levitysmenetelmä

Kaksikomponenttiruisku lämmityksellä

Tuote levitetään kaksikomponenttiruiskulla, joka on varustettu lämmityksellä, esim. Graco Reactor tai PMC PHX-2. Komponentit sekoittuvat pistoolissa (esim. Graco Fusion AP tai PMC AP-2). Sekoituskammio ja suutin valitaan maalattavan kohteen mukaisesti. Suositeltava ruiskutusaine on 150-160 bar.

## Käsittely

Kaksikomponenttiruiskutusta varten komponentteja säilytetään ennen käyttöä +20 - 25 °C:n lämpötilassa, jolloin komponentit ovat riittävän notkeita syöttöpumppuja varten. Muoviosaa sekoitetaan huolellisesti ennen käyttöä tasalaatuisuuden varmistamiseksi.

Annostelupumpun suhteen tulee olla 1 : 1. Lämmittimet säädetään niin, että komponenttien lämpötila on +75 - +80 °C. Letkulämmittimet säädetään samaan lämpötilaan. Seoksen lämpötilan ruiskun suuttimessa tulee olla vähintään +70 °C.

Kalvonpaksuutta seurataan referenssilevyiltä kuivakalvonpaksuusmittarilla. Suositeltava kertakalvonpaksuus on 1500 µm. Tätä paksummat kalvot ruiskutetaan vaiheittain siten, että kerrosten välillä annetaan kalvon jäähtyä.

Pystypinnat:

Pystypinnoilla kerrosvahvuus rakennetaan ruiskuttamalla useita limittäisiä kerroksia, jolloin alle jäävä pinnoite ehtii jähmettyä valumattomaksi.

Sekoitusuhdetta valvotaan seuraamalla syöttöpumppujen painetta ja komponenttien menekkiä sekä mittaamalla kovettuneen pinnoitteen kovuutta (Shore A, ISO 868).

Työssä noudatetaan kaksikomponenttiruiskua koskevia erikoisohjeita.

## Käsittelyolosuhteet

Käsiteltävän pinnan tulee olla kuiva. Käsittelyn ja pinnoituksen kuivumisen aikana tulee ilman ja pinnan lämpötilan olla yli -10 °C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 90%. Käsiteltävän pinnan lämpötilan tulee olla vähintään +3 °C yli ilman kastepisteen.

## Kuivumisaika

+23 °C / 50 % RH

### - kosketuskuiva

N. 45 s

### - kestää kevyen liikenteen

N. 5 min

### - täysin kovettunut

N. 1 vrk

## Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	itsellään	
	min.	max.
0 °C	4 min	24 h
+10 °C	2 min	24 h
+23 °C	-	24 h

## Välineiden pesu

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

## **TURVALLISUUS**

### **Varoimet**

Katso käyttöturvallisuustiedote.



Teknos Oy, Takkatie 3, PL 107, 00371 Helsinki

20

Suoritustasoilmoitus No. 0042

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Pinnan suojaamiseen tarkoitetut tuotteet - Pinnoite

Fysikaalinen kestävyys (5.1)

Kemiallinen kestävyys (6.1)

Kosteuden hallinta (2.2)

Puristuslujuus	Luokka II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (liikennekuorma teräspyörillä)
Kulumiskestävyys	Vaatus: painohäviö pienempi kuin 3000 mg
Kapillaarinen imeytyminen ja veden läpäisevyys	Vaatus: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Voimakkaan kemiallisen rasituksen kestävyys	Vaatus: kovuuden väheneminen pienempi kuin 50 %
Iskunkestävyys	Luokka III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Tartunnan lujuus vetokokeessa	Vaatus: Halkeamia silloittavat tuotteet liikennekuorman kanssa: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Halkeamien silloituskyky	Luokka A5: silloitetun halkeaman leveys $> 2,5 \text{ mm}$ , $-10 \text{ }^\circ\text{C}$
Vesihöyryn läpäisevyys	Luokka I, $sd < 5 \text{ m}$
Vaaralliset aineet	Katso käyttöturvallisuustiedote

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

Edellä näkyvät tiedot ovat normatiivisia. Ne perustuvat laboratoriotestauksiin ja käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia. Emme voi vastata tuloksista, jotka on saavutettu työskentelyolosuhteissa, joita emme voi hallita. Siksi ostajan tai käyttäjän on testattava tuotteidemme soveltuvuus käyttötarkoituksiin käyttämällä levitysmenetelmiä todellisissa levitysolosuhteissa. Vastaamme vain Teknosin toimittamien tuotteiden vikojen suoranaisesti aiheuttamista vahingoista. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Teknosin uusimmat tekniset ja käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana sivustostamme osoitteessa [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Kaikki tässä asiakirjassa esiintyvät tavaramerkit ovat Teknos Groupin tai sen tytäryhtiöiden yksinomaista omaisuutta.