

TEKNOPUR 320-800

Elastomerbeläggning

TEKNOPUR 320-800 är en tvåkomponent, lösningsmedelsfri elastomerbeläggning. Beläggningen appliceras med spruta. TEKNOPUR 320-800 är baserat på ren polyurea.



Används för vattenisolering och beläggning av bitumentak och betongstrukturer.

TEKNOPUR 320-800 tål stötar, hård nötning och kemikalier samt kontinuerlig nedsänkning i vatten. Härdar också i -20°C temperatur. Beläggningen gulnar av UV-ljus. Då en yta med god kulörhållfasthet önskas, övermålas beläggningen med t.ex. TEKNODUR 0090-polyuretantäckfärg. Beläggningen appliceras typiskt till 2000 - 3000 μm total tjocklek.

Produkten har CE-godkännande för skydd av betongytor.

TEKNISKA DATA

Certifikat, godkännande och klassificeringar	CE-märkning
Rekommenderade underlag	Bitumen, Betong, Geotextil, GRP, Plywood, Trä
Bindemedel	Polyurea
Torrhalt	Ca 100 volym-%
Totala massan av fasta ämnen	Ca 1100 g/l
Flyktiga organiska ämnen (VOC)	Ca 0 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Det angivna VOC-värdet är genomsnittsvärdet för fabrikstillverkade produkter, och det kan därför förekomma skillnader mellan enskilda produkter som omfattas av detta tekniska datablad.
Praktisk drygheit	Ca 0,3 - 0,5 m^2/l
Kulörer	Ljusgrå, svart, ~RAL 7031.
Glans (60°)	Blank
Härdare	Komp. A: TEKNOPUR HARDENER 7247
Blandningsförhållande (A:B)	1:1 volymdelar
Gelningstid	Ca 15 sekunder
Lagring	Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i torra utrymmen inomhus, i tätt försluten förpackning. Härdaren reagerar med luftens fuktighet. Efter användningen bör öppnad burk slutas omsorgsfullt, och användning inom 3 d från det burken öppnats rekommenderas. Faten bör förses med torkmedelspatroner.

BRUKSANVISNING

Ytans förbehandling

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts och fett för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av produkt, samt från vattenlösliga salter. Beroende på underlags material görs förbehandlingen enligt följande:

BITUMENYTOR: Orenheter som försvårar appliceringen av färg (t.ex. fetter och salter) avlägsnas. Ytorna bör vara torra och rena. Skadade partier förbehandlas i enlighet med de krav som gäller för underlaget och underhållsmålningen. Före applicering av beläggningen bör gamla bitumenbaserade tätskikt grundas.

BETONGYTOR: Betongen bör vara minst 4 veckor gammal. Underlaget bör vara fast och välhärdat så, att all betonggjutningens fuktighet är bunden och ytan är torr. Betongens fuktighet bör vara under 97 % som relativ fuktighet eller under 4 viktsprocent (by 45 / BLY 7).

Cementhudskiktet avlägsnas från betongyta med skottblästring, slipning eller sandblästring. Spröda, mjölkaktiga golvytor slipas så, att man får fram en hård, ballasthaltig betong. Cementdammet sugs eller sopas bort därefter. På betongytan får det ej finnas ämnen som förhindrar vidhäftningen.

GLASFIBERKOMPOSIT: Förbehandla ytan med maskinell slipning, grovhet P60 - P80. Avlägsna damm. På grund av olika typer av komposit rekommenderas alltid att prova vidhäftning innan lacken tas i bruk.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Detaljerade instruktioner kan ytterligare erhållas av skilda systembeskrivningar.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

Grundmåling

BITUMENYTOR: För grundning kan användas TEKNOPUR SEALER 100-00 eller TEKNOPUR SEALER 200-00 polyuretanklarlack.

BETONGYTOR: För grundlackeringen används TEKNOFLOOR PRIMER 310F eller TEKNOFLOOR PRIMER 306F epoxiklarlack enligt datablads anvisningar. För grundning kan också användas TEKNOPUR SEALER 100-00 eller TEKNOPUR SEALER 200-00 polyuretanklarlack.

Appliceringsmetod

Tvåkomponentspruta försedd med uppvärmning

Produkten appliceras med tvåkomponentspruta försedd med uppvärmning, t.ex. Graco Reactor eller PMC PHX-2. Komponenterna blandas i sprutpistol (t.ex. Graco Fusion AP eller PMC AP-2). Blandningskammare och munstycke väljas enligt målningsobjektet. Rekommenderat sprutningstryck är 150-160 bar.

Applicering

För tvåkomponentsprutning förvaras färgkomponenterna före appliceringen vid temperaturen +20 - +25 °C. Då är komponenternas viskositet lämplig för matarpumparna. Före applicering blandas plastdelen omsorgsfullt så att den blir homogen.

Doseringspumpens förhållande bör vara 1 : 1. Uppvärmning justeras så, att komponenternas temperatur är +75 - +80 °C. Slanguppvärmning justeras på samma temperatur. Temperaturen av blandningen i sprutans munstycke bör vara minst +70 °C.

Skikt tjockleken kontrolleras på referensplattor med torrsiktmetare. Rekommenderade appliceringsmängd per skikt är 1500 µm. Tjockare skikt sprutas stegvis så att skikt låtas avsvälva mellan applicering av nästa färgskikten.

Vertikala ytor:

På vertikala ytor skiktstyrkan byggs genom att spruta flera överlappande skikt. Föregående skiktet har då stelnat och rinner inte.

Blandningsförhållandet övervakas genom att kontrollera matarpumparnas tryck och åtgången av komponenterna samt genom att mäta hårdheten av stelad beläggningen (Shore A, ISO 868).

Vid arbetet följs de anvisningar som gäller för applicering med tvåkomponentspruta.

Appliceringsförhållanden

Ytan som behandlas ska vara torr. Under appliceringen och torktiden ska luftens och ytans temperatur vara över -10 °C och den relativa luftfuktigheten under 90 %. Ytans temperatur ska vara minst +3 °C över luftens daggpunkt.

Torktid

+23 °C / 50% RH

- klubbfri

Ca 45 sekunder

- tål lätt trafik

Ca 5 minuter

- genomhärdad

Ca 1 dygn

Övermålningsbar

ytans temperatur	med sig själv	
	min.	max.
0 °C	4 min	24 h
+10 °C	2 min	24 h
+23 °C	-	24 h

Rengöring

TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481-00.

HÄLSA OCH SÄKERHET

**Säkerhets- och
försiktighetsåtgärder**

Se säkerhetsdatabladet.



Teknos Oy, Spiselvägen 3, PB 107, 00371 Helsingfors, Finland

20

Prestandadeklaration nr 0042

0809-CPR-1063

EN 1504-2:2004

Produkter avsedda för skydd av ytan - Beläggning

Fysikalisk beständighet (5.1)

Kemisk beständighet (6.1)

Fuktreglering (2.2)

Tryckhållfasthet	Klass II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (för trafik med stålhjul)
Nötningshärdighet	Krav: viktförlust under 3000 mg
Kapillär absorption och vattenpermeabilitet	Krav: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Beständighet mot starka kemiska ämnen	Krav: hårdheten minskar med mindre än 50 %
Slaghållfasthet	Klass III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Vidhäftningsförmåga med dragprov	Krav: Spricköverbryggande system med trafik: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Spricköverbryggande förmåga	Klass A5: bredden på överbryggd spricka $> 2,5 \text{ mm}$, $-10 \text{ }^\circ\text{C}$
Ångpermeabilitet	Klass I, $s_d < 5 \text{ m}$
Farliga ämnen	Se säkerhetsdatabladet

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

Ovanstående information är normgivande och baseras på laborietester och praktiska experiment. Informationen är inte bindande och vi åtar oss inget ansvar för resultat som erhålls under arbetsförhållanden som ligger utanför vår kontroll. Följaktligen är det köparens eller användarens ansvar att testa om vår produkt är avsedd för ändamålet och appliceringsmetoden vid det faktiska användningstillfället. Vårt ansvar omfattar endast skador som direkt orsakas av den produkt som levereras av Teknos. Produkten är utslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetskyddsmässigt riktigt sätt. Den senaste versionen av Teknos datablad och säkerhetsdatablad finns på vår hemsida www.teknos.com. Alla varumärken som visas i detta dokument är exklusiv egendom för Teknos Group och dess tillhörande bolag.