

TEKNOPUR 340 FR

Feuerhemmende Elastomerbeschichtung

TEKNOPUR 340 FR ist eine lösemittelfreie 2K-Elastomerbeschichtung. Die Beschichtung wird im Spritzverfahren appliziert. TEKNOPUR 340 FR basiert auf reinem Polyharnstoff.



Wird als Abdichtung und Verbesserung der physikalischer Beständigkeit für Dächer und Betonkonstruktionen verwendet, die eine brandhemmende Beschichtung erfordern.

TEKNOPUR 340 FR hält Stößen und ständigem Eintauchen in Wasser stand. Es härtet auch bei -20 °C Temperatur aus. Die Beschichtung ist feuerfest mit wirksamen, halogenfreien Flammschutzmitteln. Die Beschichtung erfüllt die nordischen Anforderungen an die Brand-dämmung von Dächern gemäß CEN TS 1187 Test 2 auf eine bestimmte Auswahl von brennbaren Untergründen und auf allen nicht brennbaren Untergründen. Brandschutzklasse Cfl-s1 für Bodenbeläge. Die Beschichtung wird üblicherweise mit 2 - 5 mm Schichtdicke aufgetragen.

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

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	CE-Kennzeichnung
Empfohlenes Substrat	Bitumen, Beton, Geotextilie, GRP (glasfaserverstärktem Polyester), Sperrholz, Stahl, Holz
Bindemittel	Polyharnstoff
Festkörpergehalt	Ca. 100 Vol.-%
Festkörpergehalt gesamt	Ca. 1190 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 (m ² /l)
	2000	2000	0,5
3000	3000	0,3	
5000	5000	0,2	

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	Schwarz, Dunkelgrau, ~RAL 7031, Hellgrau. Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.
Glanzgrad (60°)	Glänzend
Härter	Komp. A: TEKNOPUR 340 FR HARDENER
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	<p>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:</p> <p>STAHOBERFLÄCHEN: 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).</p> <p>BITUMENBEREICHEN: Alle Verunreinigungen, die das Auftragen der Farbe erschweren können (z. B. Fett und Salze), sind zu entfernen. Die zu streichende Oberfläche muss trocken und staubfrei sein. Beschädigte Stellen müssen entsprechend den Anforderungen des Untergrundes und der Wartungslackierung vorbehandelt werden.</p> <p>BETONBEREICHEN: 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).</p> <p>Dichter Zementschlamm muss mittels Kugelstrahlen, Sandstrahlen oder Schleifen vom Beton entfernt werden. Brüchige und pulverige 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.</p>
--------------------------------	---

ALTE, ÜBERLACKIERFÄHIGE OBERFLÄCHEN: Verunreinigungen, die das Auftragen behindern (z.B. Fette und Salze), entfernen. Die Oberfläche soll trocken und sauber sein. Alte Farboberflächen, die das maximale Überlackierungsintervall überschritten haben, sollen zusätzlich aufgeraut werden. Beschädigte Flächen entsprechend den Anforderungen des Substrats und den Angaben der Reparatur-Beschichtung vorbereiten.

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

STAHOBERFLÄCHEN: Als Grundierung können die lösemittelhaltige Polyurethanfarbe TEKNODUR PRIMER 8-00 oder Epoxidgrundierung TEKNOMASTIC 80 PRIMER eingesetzt werden. Der Einsatz anderer Grundierungen sollte mit dem Hersteller abgeklärt werden.

BITUMENoberflächen: Die Grundierung erfolgt mit dem feuchtigkeithärtendem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 100-00.

BETONoberflächen: Die Grundierung erfolgt mit TEKNOFLOOR PRIMER 310F oder mit der Epoxy-Grundierung TEKNOFLOOR PRIMER 306F gemäß den Anweisungen im Datenblatt. Die Grundierung ist auch mit dem Polyurethanlack TEKNOPUR SEALER 200-00 möglich.

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 Lackierung zu gewährleisten, muss der Lack vor Gebrauch und ggf. auch während des Auftragens gründlich aufgerührt werden. Die empfohlene Filtergröße für den Stammlack ist 60 Mesh.

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 + 75 °C betragen.

Die Schichtstärke mittels Nassfilmkamm kontrollieren. Die empfohlene maximale Schichtstärke je Arbeitsgang beträgt 2 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. 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°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Arbeitsbedingungen

Trocknungszeit

+23°C / 50% RH

- griffest

Ca. 15 Sekunden

- begehbar

Ca. 40 Sekunden

- durchgehärtet

Ca. 1 Tag

Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst	
	min.	max.
+10°C	2 min	24 h
+23°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 No. 0036

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	$C_{fl} - s1$
Druckfestigkeit	Klasse II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (Handhabung mit Stahlrädern)
Wasserdampfdurchlässigkeit	Klassel, $sd < 5 \text{ m}$
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.