

TEKNOPUR 300-800

эластомерное покрытие

ТИП КРАСКИ	TEKNOPUR 300-800 является двухкомпонентным, без содержания растворителя, эластомерным покрытием. Покрытие наносится распылителем. TEKNOPUR 300-800 основывается на чистой полимочевине.													
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для водоизоляции битумных кровель и бетонных структур и также для окраски поверхностей, от которых требуются высокой механической прочности, например, вагонов для транспортировки.													
СПЕЦСВОЙСТВА	TEKNOPUR 300-800 выдерживает удары, сильный износ и химикаты, а также продолжительное погружение в воде. Отверждается также при температуре -20°С. Покрытие желтеет под воздействием УФ-излучения солнца. При желании получить устойчивый цвет на покрытие можно нанести, например, полиуретановая поверхностная краска серии TEKNODUR. Покрытие наносится, как правило, толщиной пленки 500 - 3000 мкм. Имеет класс огнестойкости E_n для полов. Для объектов, предназначенных для эксплуатации в условиях погружения в химикаты, рекомендуем использование цвета Light grey.													
ОДОБРЕНИЯ	Продукт получил международный сертификат соответствия CE на возможность ее применения для защиты бетонных конструкций, который регулируется нормами ЕС. Дополнительная информация: см. стр. 3 "CE маркировка".													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Соотношение смешивания	Основа (Компонент Б): Отвердитель (Компонент А): TEKNOPUR HARDENER 7245		1 часть по объему 1 часть по объему											
Время гелеобразования	прим. 5 сек.													
Содержание сухих веществ	прим. 100 объемных %													
Общая масса твердых веществ	прим. 1120 г/л													
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 0 г/л													
Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход	Сухая пленка (мкм)	Мокрая пленка (мкм)	Теоретический расход (м²/л)											
	2000	2000	0,5											
	3000	3000	0,3											
Практический расход	Зависит, например, от метода нанесения, состояния поверхности и потери при распылении мимо объекта, зависящей от типа конструкции.													
Время высыхания, +23°С / 50 % RH														
- на ощупь	прим. через 12 сек.													
- можно ходить	прим. через 40 сек.													
- полная полимеризация	прим. через 1 сутки													
Покрытие следующим слоем														
	<table><tr><td rowspan="2">температура поверхности</td><td colspan="2">TEKNOPUR 300 8-00</td></tr><tr><td>мин.</td><td>макс.</td></tr><tr><td>+10°С</td><td>через 2 мин.</td><td>через 24 часа</td></tr><tr><td>+23°С</td><td>-</td><td>через 24 часа</td></tr></table>			температура поверхности	TEKNOPUR 300 8-00		мин.	макс.	+10°С	через 2 мин.	через 24 часа	+23°С	-	через 24 часа
температура поверхности	TEKNOPUR 300 8-00													
	мин.	макс.												
+10°С	через 2 мин.	через 24 часа												
+23°С	-	через 24 часа												
Очистка инструментов	TEKNOCLEAN 6496, TEKNOCLEAN 6481													
Глянец	Глянцевая													
Цвета	Black, Tile Red, RAL-7031, Light grey и сигнальный желтый RAL-1003. Прочие цвета по договоренности.													
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.													

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Подготовка поверхности**

С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: удалить окалину от проката и ржавчину методом струйной обработки до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1).

Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, грубый (компаратор G), см. ISO 8503-2.

Грунтовочную обработку выполняют TEKNODUR PRIMER 8-00 полиуретановой грунтовочной краской или TEKNOMASTIC 80 PRIMER эпоксидной грунтовочной краской согласно инструкции, изложенные в спецификациях изделия.

БИТУМНЫЕ ПОКРЫТИЯ: удалить мешающие загрязнения (напр. жир и соли). Поверхности должны быть сухие и чистые. Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с инструкциями по подготовке основы и техническому обслуживанию.

Грунтовочную обработку выполняют TEKNOPUR SEALER 200-00 полиуретановым лаком согласно инструкции, изложенные в спецификации изделия.

БЕТОННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: бетонные поверхности должны иметь возраст, как минимум, 4 недели и быть твердыми и отвержденными таким образом, чтобы отсутствовала влага в бетоне, и поверхность стала сухой. Максимальная влажность бетона может быть макс. 97% относительной влажности или 4 объемных % (при 45 / BLY 7).

С бетонной поверхности удалить плотную пленку цементного молока, путем дробеструйной очистки, поверхностного шлифования или пескоструйной очистки. Хрупкие и рыхлые поверхности отшлифовать таким образом, чтобы появился твердый каменный слой. После шлифования удалить цементную пыль пылесосом или щеткой. На поверхности не должны оставаться вещества, препятствующие адгезии.

Грунтовочную обработку выполняют TEKNOPUR SEALER 200-00 полиуретановым лаком или TEKNOFLOOR PRIMER 306F эпоксидным лаком согласно инструкции, изложенные в спецификациях изделия.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания покрытия температура воздуха и окрашиваемой поверхности должны быть выше -10°C, относительная влажность воздуха ниже 90%. Температура поверхности должны быть, как минимум, на +3°C выше точки росы воздуха.

Нанесение

На вертикальные поверхности:

На вертикальные поверхности толщина пленки строит путем распыления некоторых перекрывающихся слоев. При этом предыдущий слой успеет становиться нетекучим.

Покрытие наносится двухкомпонентным распылителем, оснащенным обогревом, например, Graco Reactor или PMS PHX-2. Компоненты смешиваются в пистолете-распылителе (например, Graco Fusion AP или PMS AP-2). Камера смешивания и сопло выбираются соответственно с окрашиваемым объектом. Рекомендуемое давление распылителя 150-160 бар.

Для двухкомпонентного распыления температура материалов должна быть от +20 до +25° C, это обеспечит необходимую для прокачки вязкость. Перед применением перемешать пластмассовый компонент до однородной массы.

Соотношение для дозирующего насоса должно составлять 1 : 1. Температуру обогревателя следует регулировать таким образом, чтобы температура компонентов составляла +75 - +80°C. Обогреватель шланга регулировать на такую же температуру. Температура смеси в распылителе должна составлять не меньше +70°C.

Толщину пленки контролируется из контрольной пластины с прибором для измерения толщины сухой пленки. Максимальное рекомендуемое количество покрытия для одного нанесения является 2,5 мм. Более толстые пленки распылить поэтапно так что между слоями пленку остается отсыть.

Соотношение смешивания контролируется, следя за давлением в питательных насосах и расходом компонентов и измеряя твердость сухой пленки (Shore A).

При выполнении работы соблюдать инструкцию по использованию двухкомпонентных распылителей

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ИНФОРМАЦИЯ**

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Продолжается...

CE маркировка

	
0809	
Teknos Oy Takkatie 3, P.O. Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland 13 Declaration of Performance No 0035	
0809-CPR-1063 EN 1504-2:2004 Surface protection products – Coating Physical resistance (5.1) Chemical resistance (6.1) Moisture control (2.2)	
Abrasion resistance	Requirement: Weight loss less than 3000 mg
Capillary absorption and permeability to water	Requirement: $w < 0.1 \text{ kg/m}^2 \times \sqrt{h}$
Resistance to severe chemical attack	Requirement: Reduction in hardness of less than 50 %
Impact resistance	Class III: $\geq 20 \text{ Nm}$
Adhesion strength by pull-off test	Requirement: Crack-bridging system with trafficking: $\geq 1.5 (1.0) \text{ N/mm}^2$
Crack bridging ability	Class A5: Width of the crack bridged $> 2,5 \text{ mm}$, -10°C
Reaction to fire	E_{fl}
Compressive strength	Class II: $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (trafficking with steel wheels)
Water vapour permeability	Class I, $s_d < 5 \text{ m}$
Dangerous substances	See safety data sheet

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_1951_Tuoteseloste.pdf